Untersuchungen
über die wirtschaftliche und soziale Lage der Berliner Metallarbeiter

INAUGURAL-DISSERTATION
zur Erlangung der Doktorwürde

genehmigt von der

Philosophischen Fakultät der Friedrich-Wilhelms-Universität
zu Berlin

Von WALDEMAR JOLLOS
aus Odessa

ACAD. LIBRARY BIBL.

Tag der Promotion: 14. Dezember 1910

Referenten:

Professor Dr. v. Schmoller

Professor Dr. Sering

Mit Genehmigung der hohen Fakultät kommt hier nur der erste Abschnitt und das erste Kapitel des zweiten Abschnittes zum Abdruck. Die ganze Arbeit wird unter dem Titel „Die Lohn- und Arbeitsverhältnisse in der Berliner Metallindustrie“ als Band 9 der vom Zentralverein für das Wohl der arbeitenden Klassen herausgegebenen „Entlöhnungsmethoden in der deutschen Eisen- und Metallindustrie“ erscheinen

---

Inhaltsverzeichnis der Dissertation.

Vorwort.

I. Abschnitt: Die Berliner Metallindustrie und ihre Arbeiter.

1. Kapitel: Die Berliner Metallindustrie.
   1. Maschinen- und Metallwarenindustrie.
   2. Die Absatzbedingungen in beiden Industrien.

2 Kapitel: Die Arbeit in der Metallindustrie.
   1. Die Anlage der Betriebe.
   2. Persönliche und soziale Verhältnisse.
   3. Die Technik der Arbeit.

II. Abschnitt: Die Entwickelung der wirtschaftlichen und sozialen Verhältnisse.

1. Kapitel: Bis in die Mitte der 90er Jahre.
   1. Die Lage der Arbeiter.
   2. Die Anfänge der Organisation.

Der Inhalt und die Ergebnisse der in der Dissertation nicht aufgenommenen Teile dieser Arbeit ergeben sich aus den folgenden Kapitelüberschriften:

2. Kapitel: Von der Hochkonjunktur in der Mitte der 90er Jahre bis zur Gegenwart.
   1. Der Formerstreik von 1897.
   2. Die Kämpfe im Zeichen des Tarifvertrags.
      a) Arbeitszeit, b) Arbeitslohn, c) die Anerkennung der Organisation.

III. Abschnitt: Statistische Untersuchungen.

1. Kapitel: Die gegenwärtigen Lohn- und Arbeitsbedingungen.
   1. Die Arbeiter und das Arbeitsverhältnis.
   2. Die Löhne.

2. Kapitel: Lohntheoretische Ergebnisse.
   1. Akkordlohn.
   2. Arbeitsintensität und Lohn.

Vorwort.

Die vorliegende Untersuchung ist aus der Beschäftigung des Verfassers mit statistischen Arbeiten hervorgegangen, wie sie in den Publikationen der statistischen Ämter und der Gewerkschaften in erster Linie vorhanden sind. Die Tatsache, daß solche summarischen Statistiken nur äußere Merkmale volkswirtschaftlicher Verhältnisse in vielfach anfechtbarer Weise erfassen, bildete die Veranlassung, die Ergebnisse solcher Statistik durch eine über ein Jahr und länger sich erstreckende exakte Feststellung der Lohn- und Arbeitsbedingungen — wenigstens für die Arbeiter einer bestimmten Industrie — zu ergänzen und zu vertiefen. Indessen hätte die strenge Durchführung dieser Absicht die Arbeitszeit des Einzelnen überstiegen. Da der Verfasser auf eine Entwickelungsgeschichte der wirtschaftlichen und sozialen Verhältnisse nicht verzichten wollte, so mußte er zum Teil notgedrungen auf die alten Vorlagen zurückgreifen. Die eigenen statistischen Ergebnisse, die in der vorliegenden Arbeit somit nur einen kleinen Teil einnehmen (Abschnitt III) und vielleicht mit den vorangehenden historischen Ausführungen nur lose zusammenzuhängen scheinen, bilden nichtsdestoweniger eine ergänzende Unterlage der ersten Abschnitte und sind als Beleg für die allgemeinen Feststellungen der jüngsten Vergangenheit ebenso gedacht wie als Versuch einer Bestimmung der sich von den allgemeinen Fragen abzweigenden Details.

Wenn somit die ganze Arbeit sich nicht in wünschenswertem Umfang auf wissenschaftlich ausreichende Statistik stützen kann, so muß der Verfasser um so mehr anerkennen, daß ihm neben den Etablissements, die jedes gewünschte

Material, in erster Linie die genauen Lohnlisten zur Bearbeitung überließen, viele andere Fabriken die Möglichkeit gewährten, seine Studien durch eingehende Beobachtungen und Aufnahme von Enqueten zu ergänzen. — Dank gebührt auch dem Deutschen Metallarbeiterverband, der durch Überlassung seiner Fachliteratur den Verfasser in Stand setzte, die Verhältnisse und die Stimmung der Arbeiterkreise in der zurückliegenden Zeit kennen zu lernen. Man mag den Verfasser einer einseitigen Behandlung in dieser Schilderung zeihen: für den Historiker (zumal wenn er sein Augenmerk auf die Beweiskraft der Zahlen richtet) bietet auch eine tendenziös gefärbte Vorlage, wenn sie sich über eine lange Zeit erstreckt und vieler Köpfe Arbeit ist, doch immer genügend Anhalt, um einen den wirklichen Verhältnissen angenäherten Tatsachenkern herauszuschälen.

Herrn Professor v. Schmoller, in dessen Seminar diese Untersuchung entstanden ist, fühle ich mich für seine Förderung während der Abfassung und bei der Drucklegung der Arbeit zu besonderem Dank verpflichtet.

Erster Abschnitt.

Die Berliner Metallindustrie und ihre Arbeiter.

1. Kapitel.

Die Berliner Metallindustrie.

1. Maschinen- und Metallwarenindustrie.

Ehe wir die einzelnen Momente der Differenzierung unter den Berliner Metallarbeitern feststellen, wird es notwendig sein, einen Blick auf die Verhältnisse der Metallindustrie in Berlin im allgemeinen zu werfen und zu prüfen, welchen durch die Lage der Industrie gegebenen Bedingungen ihre Arbeiter unterliegen.

Das Untersuchungsgebiet ist nicht ohne weiteres begrenzt. Selbst abgesehen von den vereinzelt in ganz anderen Industrien beschäftigten Metallarbeitern (Holzindustrie, Reinigungsgewerbe), müßten Maschinenindustrie und Metallwarenindustrie als zwei besondere Industrien angesehen und behandelt werden, wie sie auch äußerlich in der Reichsstatistik geschieden sind. Aber unsere Aufgabe besteht darin, der Lebenslage und den Arbeitsbedingungen einer ganzen Arbeiterklasse innerhalb ihres Gewerbes nachzugehen, und gerade von diesem Standpunkt aus erscheinen die Metallarbeiter als eine Einheit, mögen sie auch ganz verschieden gearteten Betrieben angehören und daher nach ihrer Arbeit wie nach ihrer sozialen Lage betrachtet sehr verschiedene Elemente in sich enthalten. Die Arbeiterorganisation bringt alle Unterschiede unter den Gedanken der Einheit. Gerade die Geschichte des Metallarbeiterverbandes in Berlin wird später zeigen

wie dieser Einheitsgedanke immer stärker geworden ist und sich durch das Aufgehen gesonderter Vereinigungen in den Verband, den Anschluß verwandter Berufsorganisationen an ihn, befestigen konnte.

Dieser Standpunkt muß es auch rechtfertigen, daß wir gerade im Hinblick auf die Lohn- und Arbeitsbedingungen der Metallarbeiter, Maschinenindustrie und Metallwarenindustrie als die Gegensätze behandeln, die sich nicht nur in der Richtung der Produktion, in der Größe der Betriebe, sondern auch gerade in der Verfügung über bestimmte Arbeiterkategorien offenbaren. Daß in der Gelbmetallindustrie ebenfalls Riesenbetriebe modernster Einrichtung mit weitgehender Arbeitsteilung vorhanden sind wie in der Maschinenindustrie; daß in der letzteren die Klein- und Mittelbetriebe nicht fehlen, zeigt ein Blick in die Statistik der Betriebe. Dies Vorhandensein ändert trotzdem nicht die ganz auffälligen Merkmale, die jede der beiden Industrien charakterisieren: die Bedeutung der Großbetriebe in der Maschinen-, die viel größere Ausdehnung der Klein- und Mittelbetriebe in der Metallwarenindustrie. In ihren Anfängen mögen beide Industrien vieles Gemeinsame haben; aber, indem die Maschinenindustrie erstarkt, wächst ihre Macht und Bedeutung weit über die der Metallwarenindustrie hinaus.

Zahl der Hauptbetriebe und der Personen, die darin beschäftigt, in der Größenklasse der Betriebe mit Personen

	2—5		6—10		11—20		21—50		51—200		200 u. m.	
V. Metallverarbeitung.	Betr.	Pers.	B.	P.	B.	P.	B.	P.	B.	P.	B.	P.
	1769	5582	546	4094	265	3810	200	6313	88	7648	9	2516
VI. Industrie d. Maschinen	880	2624	314	2402	232	3438	192	6185	98	9186	35	17 771

Nach der Statistik von 1895 gehörten also 96,6 % aller Betriebe der Metallverarbeitung in die Klassen der Klein- und Mittelbetriebe bis zu 50 Personen; bei der Maschinenindustrie waren es 92,4 %. Die Bedeutung der Betriebe für die Arbeiter zeigt aber die Personenzahl: dort gehörten 66 % aller beschäftigten Personen diesen Klassen an, in der Maschinen-

industrie nur 35 %. Man darf deshalb wohl sagen, daß die Unterschiede, die sich für die Lage der Arbeiter ergaben, je nach ihrer Beschäftigung in Groß- oder Kleinbetrieben (um so allgemein zu scheiden) zu Unterschieden werden, die mit der Lage und Richtung der Industrie verbunden sind.

2. Die Absatzbedingungen in beiden Industrien.

In jeder der Schwesterindustrien abermals ergeben sich bemerkenswerte Unterschiede. Nicht bezeichnender kann die ganz verschiedenartige Lage der einzelnen Branchen der Metallindustrie charakterisiert werden, als durch die Bemerkung[1]): „Für einige Fabriken, die verschiedene Artikel herstellten, gleichen sich die Ergebnisse der einzelnen Branchen zu einem befriedigenden Gesamtergebnisse aus.“ Damit ist nicht nur angedeutet, daß die verschiedensten Ursachen Produktion und Absatz beeinflussen, sondern auch der Weg gewiesen, auf dem die Unsicherheiten und Gefahren dieser Einflüsse abgelenkt werden. Wir haben zunächst zu sehen, worin für die Metallindustrie diese Schwierigkeiten bestehen. Es handelt sich um Schwierigkeiten in Produktion und Absatz. Und um die verschiedenen Folgen dieser Schwierigkeiten für jede Industrie, damit für deren Arbeiter zu ermessen, betrachten wir zunächst die Bewegung der Rohmaterialpreise. Eisen, das Hauptmaterial der großen Maschinenindustrie, weist verhältnismäßig geringere Schwankungen auf. Neben den Klagen über die Schwankungen des Gelbmetalls, also namentlich des Kupfers, wird kaum das Gleiche über die Eisenpreise hörbar, die ja auch weniger der ausländischen Spekulation unterliegen. Deutsches Qualitäts-Roheisen z. B. wird Anfang 1903 auf 6,95 Mk., Mitte d. J. auf 7,15 Mk. und Ende d. J. auf 7,45 Mk. angegeben. In viel höherem Grade aber schwanken die Preise der anderen Metalle, auf die wir um so mehr unser Augenmerk richten, als sie auch in der Elektrizitäts- und Maschinenindustrie verwendet werden, während Eisen weit weniger umgekehrt für die Gelbmetallindustrie in Betracht kommt.

---

[1]) Berichte über Handel und Industrie von Berlin, erstattet von den Ältesten der Kaufmannschaft, 1893.

	Kupfer £	Zinn £	Zink £
1894	41		
95	41 3/8		
96	49 1/2		
97	48 1/4	63	
98	57 1/2	86 1/8	
99	69 3/4	112	
1900	72 7/8	121 1/2	18. 13. 8.
01	49	106	16. 11. 8.
02	52 3/4	114. 6. 10.	19. 17. 4.
03	57	ca. 120	21 1/2
04	68 3/4	134 1/4	25
05	79 5/8	ca. 160	28. 17. 6.
06	105	ca. 200	28
07	60	ca. 120	19 1/2

Preise Ende Dezember, Londoner Markt, in Pfd. St. pro Tonne.

Die Tabelle zeigt die Preise am Jahresschlusse auf dem Londoner Markt, von dem die deutschen Preise abhängig sind, dessen Schwankungen sie fast vollständig mitmachen. Nicht nur ein allgemeines Steigen der Materialpreise ist erkennbar und gibt den andauernden Klagen der Fabrikanten Recht (bis 1906). Noch gefährlicher erscheint das ungesunde Hinauf- und Hinuntergehen, daß die Aktionskraft gerade der kleineren Unternehmer lähmen muß. Die Tabelle veranschaulicht, wie besonders Kupfer im Zeitraum 1894—1907 den heftigsten Schwankungen unterworfen war. Bis zur Jahrhundertwende ist der Preis in deutlichem Steigen begriffen, er verteuert sich in diesen 6 Jahren um fast 80 %. Das Jahr 1901 brachte den Umschwung mit der wirtschaftlichen Depression. Konnte der Bericht der Ältesten der Berliner Kaufmannschaft für das Jahr 1900 noch feststellen, daß in den ersten 9 Monaten der Bedarf an Kupfer sogar noch gestiegen sei, so heißt es 1901, der Konsum sei erschreckend zurückgegangen, auch bei den Kabelwerken, die 1900 die Hauptabnehmer gewesen waren. Der Krach war unvermeidlich, wir finden Kupfer Ende 1901 mit 49 Pfd. St. notiert, also unter dem Preise von 1896. Ein ähnlicher Verlauf setzte unmittelbar darauf ein. Kupfer hob sich wieder langsam und erreichte 1906 den bisher höchsten Preis Ende des Jahres mit 105 Pfd. St. Aber während sich die Preise in Europa bis Mai 1907 auf gleicher Höhe hielten,

brach in Amerika wegen Überanspannung der Geldmittel die Krisis ein. Die Spekulation bemächtigte sich des Marktes und übte eine künstliche Zurückhaltung, die falsch gedeutet wurde. Wie es im Bericht heißt, glaubte man an ein Ausverkauftsein bei dem großen Verbrauch namentlich in der Elektrizitätsbranche. Die Preise, die sich bis zum August noch zwischen 90 und 100 Pfd. St. (London) gehalten hatten, sanken bis auf 55½ Pfd. St., also fast um 50 % und Ende 1907 wird erst 60 Pfd. St. notiert. Gerade dieser Kupferkrach hatte die gleichen Wirkungen auch auf andere Metalle ausgeübt, die verhältnismäßig stetigere Preise besessen hatten. So fiel Zinn, das von 1897 an fast ohne Sinken sich entwickelt hatte, von 200 Pfd. St. auf 120 Pfd. St. und sogar Zink konnte sich dem allgemeinen Tiefstand nicht entziehen. Noch schwieriger müssen sich natürlich die Verhältnisse gestalten, wenn so große Schwankungen innerhalb eines Jahres sich vollziehen. Tatsächlich weist ein und dasselbe Jahr ein Emporschnellen, dann ein rapides Sinken und wieder ein Steigen auf, das aller Voraussicht spottet. „Es ist klar — lesen wir im Jahresbericht der Berliner Handelskammer für 1907 — daß die metallverarbeitende Industrie durch die Schwankungen der Metallpreise sehr geschädigt wurde, namentlich wo Fabriken gezwungen waren, große Posten an Rohmaterial und Halbfabrikaten auf Lager zu halten.“ Davon gleich unten bei der näheren Betrachtung der Unterschiede für die Branchen. Um noch weitere Beispiele für diesen Hinweis anzuführen:

1901 waren die Preise in Berlin für 100 kg Zinn

Januar—Februar	250—260 Mk.	Juni	265—280 Mk.
März	240 -	Juli—Septemb.	290—245 -
April	250 -	Oktober	230—250 -
Mai	275 -	Dezember	220—225 -

In zwei Monaten, vom März bis Mai, zog der Preis also von 240 auf 275 Mk. an, d. h. erhöhte sich um beinahe 15 %. Im selben Jahre, vom Juli bis Dezember, fiel er um über 20 %. Charakteristisch sind noch die folgenden niedrigsten und höch-

sten Preise derselben Jahre für Kupfer in Pfund Sterling per ton fob London:

	niedrigster Preis	höchster Preis
1895	30. 15. 1.	47. 10. 0.
96	40. 10. 1.	50. 8. 9.
97	47. 0. 0.	51. 15. 0.
98	49. 5. 0.	57. 10. 0.
99	58. 0. 0.	79. 2. 6.
1900	70. 14. 2.	78. 7. 6.
01	47 0. 0.	72. 17. 6.
02	47. 10. 0.	56. 15. 0.
03	52. 7 . 6.	67. 10. 0
04	55. 7. 6.	68. 7. 6.
05	64. 0. 0.	80. 15. 0.

Der Unterschied beträgt in diesen 10 Jahren also 4 bis 26 Pf. St. zwischen niedrigstem und höchstem Preis eines Jahres. 1907 beträgt er, wie wir sahen, 50 Pfd. St., d. h. in Berlin werden für 100 kg Kupfer bezahlt: als niedrigster Preis 120, als höchster 240 Mk.!

Natürlich sind die angegebenen Zahlen extreme Fälle. Andere Jahre verlaufen ruhiger, weisen ein gleichmäßigeres Steigen auf. Dies Steigen der Preise aber, abgesehen von den plötzlichen Krachs, ist seit den 90 er Jahren ein anhaltendes gewesen und hat zweifellos — wobei wir andere Momente, z. B. den Widerstand der Arbeiter und ihrer Organisation selbst zunächst unberücksichtigt lassen — die Löhne der Arbeiter in den Branchen, die am meisten durch die Materialpreise geschädigt werden, nachteilig beeinflußt. Dabei ist zu vermuten, daß die Extreme in der Wirkung nahe beieinander stehen oder standen: Bei plötzlichem Preissturz ist die Gefahr abnehmenden Bedarfs, also Arbeitslosigkeit größer; gehen die Preise in die Höhe, so ist relativer oder absoluter Druck der Löhne möglich.

Neben den Produktions- stehen die Absatzschwierigkeiten, durch natürliche Gründe sinkenden oder veränderten Bedarfs ebenso bestimmt, wie durch politische und handelspolitische Momente. Neben den allgemeinen wirtschaftlichen Depressionen, die schon bei Besprechung der Rohmaterialschwankungen berührt wurden, stehen jene Fälle niedergehender Industrien oder Industriezweige, die dann vorzugsweise von den mit ihnen am engsten verbundenen

Branchen der Metallindustrie empfunden werden, während andere Branchen die Störung nicht verspüren. Ein natürlicher Grund ist auch die Wandlung des individuellen Geschmacks. Auf der anderen Seite finden wir als gefährlichsten Punkt die zwischen den Staaten entstehenden Zollschwierigkeiten, die zu richtigen Zollkriegen ausarten. Sie treffen natürlich in erster Linie die auf den Export in diese Länder angewiesenen Industriezweige, und es wird dann darauf ankommen, ob der hier beschränkten Absatzmöglichkeit sich ein anderes Feld eröffnet. Anfang der 90 er Jahre ist es der russische Zollkrieg, später dann die amerikanischen Zollgesetze, die der Berliner Metallindustrie geschadet haben. So belegte der russische gegen Deutschland gerichtete Maximaltarif vom 1. August 1893 Fertigfabrikate mit einem Aufschlag von 30 %, Halbfabrikate mit einem solchen von 20 %; etwas später ordnete der russische Finanzminister als Antwort auf den Gegenzug des deutschen Bundesrats, wonach auf alle wichtigen russischen Ausfuhrartikel ein Zuschlag von 50 % aufgelegt wurde„einen weiteren Zuschlag von 50 % zu den höchsten im bisherigen Gesamttarif vorgesehenen Zollsätzen an"; das bedeutete also eine Erhöhung um 95 bezw. 80 % gegen den Normaltarif. Man versteht, daß die Folgen weitergehen konnten als nur zur Lahmlegung des Exports nach Rußland. „Nicht nur der deutsche Export hörte auf, auch der deutsche Binnenhandel konnte sich den Wirkungen nicht entziehen, indem die Ware, welcher der Ausweg nach Rußland versperrt wurde, sich auf den deutschen Markt drängte und dort die Konkurrenz und damit die bereits vorhandene Tendenz des Preisniedergangs oft bedeutend verschärfte."

Prüfen wir nun, wie diese doppelten Schwierigkeiten wirklich von den beiden Industrien getragen worden sind. Wir können Metallwaren- und Maschinenindustrie bezeichnen als die direkt für den Konsumenten, das Publikum arbeitende Industrie einerseits — die nur indirekt für das Publikum, weil unmittelbar für die Industrie arbeitende andererseits, wobei die letztere nach zwei wesentlichen Gesichtspunkten zu behandeln sein wird: Produktion für die eigene und Produktion für fremde Industrien oder Arbeitsgebiete.

Indem die Metallwarenindustrie sich direkt an das kaufende

Publikum wendet, steht sie von Anfang an in Abhängigkeit von einem Faktor, der bei der Maschinenindustrie fast völlig zurücktritt, vom Geschmack, von der Mode. Diese Momente entscheiden hier sehr oft, während in der Maschinenindustrie Zweckmäßigkeitsgründe den Ausschlag geben. In der Metallwarenindustrie steht neben der Fabrikation von Massenartikeln die Luxusartikelbranche, gerade sie ist vom Geschmack abhängig. Die Klagen, daß stets „neue Modelle" verlangt werden, verstummen nicht, und in den 90 er Jahren wird die Konkurrenz der billig und schlecht fabrizierten Massenartikel nicht wenige Betriebe veranlaßt haben, diese einträglichere Art der Produktion aufzunehmen. Doch ist es nicht möglich zu sagen, daß eine Tendenz nach einer Richtung die Produktion ganz entschieden beeinflußt habe. Andere Gründe spielen hinein und bestimmen die Absatzmöglichkeiten. Sehr oft sind Massenartikel nur auf dem Inlandsmarkt abzusetzen, während Luxusartikel zu einem großen Prozentsatz ins Ausland gehen. Endlich muß der Unterschied hervorgehoben werden in der „auf Lager" und „auf Bestellung" arbeitenden Industrie, Gegensätze, die fast nie ganz rein entwickelt sind, aber doch das einzelne Unternehmen charakterisieren können.

Und dies ist wichtig, wo es sich um die Bedeutung der Schwankungen der Materialpreise handelt. Die Berichte der Handelskammer u. a. sind in den Zeiten der Kupferkrisen erfüllt von Klagen von Fabrikanten dieser Branche. Auf das kaufende Publikum können steigende Materialpreise nicht immer und nicht ohne weiteres abgewälzt werden. Umgekehrt bleibt bei plötzlichen Preisstürzen sehr oft ein Teil des gekauften Rohmaterials liegen, und dieser Umstand trifft den Fabrikanten um so schwerer, wenn die Materialpreise nun fallen und die teuer eingekauften Materialien nicht in den Preisen der Produkte bei der ohnehin geringen Kauflust des Publikums realisiert werden können.

Die Frage der Produktionskosten ist gerade in dieser Metallwarenindustrie sehr bedeutsam. Daß ihr Bestehen der hier beschäftigten Arbeiterschaft nicht günstig sein kann, muß sich von selber ergeben. Es ist dies der eine — zunächst rein theoretisch — gegebene Grund, warum die Lohnbedingungen sich am ungünstigsten hier entwickeln mußten. Aber auch

der Absatz zeigt ein Bild vielfacher Schwierigkeiten. Schon vor Beginn der Hochkonjunktur hat die große Maschinenindustrie doch ein im großen und ganzen stetiges Arbeitsfeld vor sich. Dagegen gewähren die Berichte aus der Metallwarenindustrie am Anfang der 90 er Jahre ein etwas klägliches Bild des Absatzes und selbst, wenn nicht alle Klagen, die hier laut werden, dem tatsächlichen Umstand entsprochen haben mögen, hat die gedrückte Lage vielfach doch wohl bestanden. In der Zeit der Depression hat namentlich die Kunstindustrie zu leiden. Die ganze Lampenfabrikation, die ihren Sitz im Süden und Südosten Berlins hat, befindet sich damals in einer Krise: auf dem Inlandsmarkt herrscht große Konkurrenz, und der Bedarf erstreckt sich auf billige Erzeugnisse. Der russische Zollkrieg aber unterbindet außerdem den Export, der sonst gerade für bessere Artikel einen Ausweg bedeutete. Umgekehrt müssen Massenartikel fast nur in Berlin selbst die Kosten herausschlagen. „Der Reiz, in Berlin für die Provinz zu kaufen, besteht für die Artikel dieser Branche schwerlich." Jahr für Jahr ertönen dieselben Worte in der Lampenindustrie wie in der Fabrikation von Messingwaren, Haushaltungsgegenständen, Geldschränken usw. Bald entscheidet der eine, bald der andere ungünstige Umstand. Dabei ist es schwer, zu einem ganz anderen Berufszweig überzugehen. Denn die Betriebe sind nicht groß, ganz neue Einrichtungen aber zu treffen, erlaubt das von vornherein nicht sehr große Betriebskapital in diesen Industrien nicht. „Bessere Arbeiten kamen nur ganz vereinzelt zur Ausführung", und „Der einheimische Markt ist mit den Erzeugnissen der Branche (Lampen) so gesättigt, daß er auch bei noch weiterer Entwertung des Artikels die Fabriklager unberührt lassen würde. Die größeren Fabriken sind durchaus auf Export angewiesen. Der Preisrückgang dauert fort." (1894.) Das sind die üblichen Worte. Sie zeigen nur, daß die Metallwarenindustrie in Zeiten der schlechten Konjunktur wenig widerstandsfähig erscheint. Ob die Industrie zum Teil überhaupt sich für Berlin überlebt hat und der Provinz weichen muß, die mit billigeren Arbeitskräften produzieren kann, ist vielleicht heute noch nicht zu entscheiden. Jedenfalls sind in den Krisenzeiten Übergang in andere Hände und völliges Preis-

geben der Produktion in der Metallwarenindustrie nicht selten; in der Maschinenindustrie kaum jemals vorgekommen [2]). Während gerade vor 1900 und dann in Krisen Stimmen laut wurden, die ganzen Zweigen die Lebensfähigkeit absprachen, finden sich doch heute auch Fachleute, die das Gegenteil behaupten. Allerdings, wenn es sich um große Etablissements handelt, die, mit bedeutenderem Kapital wirtschaftend, nur gutgehende Spezial- oder Massenartikel absetzen, wird es der Fall sein. Daneben aber vegetieren zweifellos eine ganze Reihe kleinerer Betriebe fort, die nicht imstande sind, den wechselnden Bedürfnissen des Publikums Genüge zu tun. Es kommt hinzu, daß die Industrie ein Saisongewerbe ist. Die Herbstmonate und die Zeit um Weihnachten erst bringen jährlich den Aufschwung. In eine verhältnismäßig kleine Spanne Zeit wird also die Produktion gedrängt, die Jahresbilanz unterliegt um so mehr den d a n n gerade bestimmenden natürlichen oder künstlichen Einflüssen.

Alle diese geschilderten Schwierigkeiten fallen ganz oder zum Teil für die Maschinenindustrie fort. Sie ist kein Saisongewerbe, sie arbeitet mit viel bedeutenderem Kapital, sie ist endlich unabhängig vom Geschmack der Interessenten und kennt nur Ungunst der Konjunktur oder der Handelspolitik. Aber auch hier ist sie ganz anders gestellt. Ihr Kapitalbesitz befähigt sie, die Schwierigkeiten zu umgehen. Sie tritt gleichsam brutaler auf dem Markt auf, denn sie ist notwendig für weitere Produktion. Die Maschinenindustrie, und ganz besonders jene, die ein faktisches Monopol gewisser Arten von Maschinen, Lokomotiven usw. besitzt, kann zum großen Teil selbst den Gang der von Maschinen abhängigen Produktion bestimmen, die technische Gestaltung des Produktionsprozesses diktieren.

Schon in der Materialfrage ist sie im Vorteil. Auf wiederholte Fragen ist uns bei größten aber auch bei mittelgroßen Betrieben die Antwort gegeben worden, daß die Erhöhung

---

[2]) Noch 1906 z. B. aus der Blechemballagenbranche: „Angesichts der hohen Rohmaterialpreise und der Unmöglichkeit, bei der scharfen Konkurrenz die Preise zu erhöhen, ergaben sich beträchtliche Kapitalverluste, die mehrfach den Übergang von Fabriken in andere Hände herbeiführten.“ Jahresbericht d. Berl. Handelskammer 1906.

der Materialpreise gar nicht oder verhältnismäßig in geringem Maße fühlbar wird. Denn wo es sich um Riesenbetriebe handelt, ist einerseits der Ankauf auf lange Zeit geregelt, so daß etwaige Preiserhöhungen vorübergehen können und erst wieder Material gekauft werden muß, wenn die Preise abgeflaut sind; wobei diesen Betrieben weiter zugute kommt, daß ihr Absatz und ihre Produktion auch in Zeiten, die andern Betrieben verhängnisvoll werden können, nicht oder nur wenig abnimmt — infolge von lange vorher ergangenen Bestellungen, oder, weil der Artikel ganz sicher wieder verlangt wird, und daher ruhig auf Vorrat gearbeitet werden kann, so daß an ein Müssigliegen des eingekauften Materials nicht zu denken ist. Das können Fabriken nicht, deren Produktion in rasch wechselnden Spezialartikeln besteht. Andererseits ist anzunehmen, daß bei einem Ankauf im großen auch die Verkaufspreise des Rohmaterials nicht so emporgeschraubt werden, wie es kleineren Abnehmern gegenüber möglich ist.

Auch haben diese Industrien eher die Möglichkeit, die ungünstigen Konjunkturerscheinungen abzuwälzen. Wir lesen über die Behandlung der Materialpreise, die den Fabriken der Metallwarenbranche den Absatz erschwerten, für Teile der Maschinenindustrie folgendes: „Die Lokomotivfabriken waren in der Lage, durch ihre gegenseitigen Abkommen die Preise auf einem Niveau zu halten, das ihnen einen mäßigen Gewinn abwarf.“ Und an anderer Stelle aus dem Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft für 1903: „Eine leitende Stellung in der deutschen Kupferindustrie haben sich die Lokomotivbauanstalten und die Elektrizitätswerke erworben. Infolge dieses enormen industriellen Aufschwungs hat sich der Verbrauch von Rohkupfer speziell in Berlin in den letzten 10 Jahren etwa verzehnfacht. Durch diesen bedeutenden inländischen Konsum ist es gelungen, eine Massenfabrikation einzuführen, durch welche die allgemeinen Betriebskosten sich trotz teurer Arbeitslöhne, hoher Kohlenpreise usw. nicht nur nicht gesteigert, sondern in manchen Fällen sogar verringert haben.“ In der gleichen Richtung liegen die Kartellbewegungen um 1900, so die Errichtung der Eisenhandelsgesellschaft G. m. b. H. (Borsig, Laurahütte), des Kartells der Glühlampenfabrikanten (d. h. im wesent-

lichen die AEG. und Siemens). Dagegen scheinen Versuche, durch Kartellierung in der Metallwarenindustrie, die Produktion und den Absatz zu stabilisieren, viel weniger zum Ziele geführt zu haben. Für einige untergeordnete Branchen, so die Emaillierwerke, die Drahtstiftfabriken gelingt es. Aber die Industrie der Petroleumlampen usw. vereinigt 1904 nur einen Teil der konkurrierenden Firmen. 1907 endlich heißt es von diesen Versuchen: für Gas- und Wasserarmaturen: durch den Januar 07 gegründeten Verband sei es ermöglicht worden, „die Verkaufspreise mit den Preisen der Rohprodukte einigermaßen in Einklang zu bringen." Für Kupfer- und Messingwaren: es bildete sich „der Verband deutscher Messingwerke, G. m. b. H., der die Preise festsetzte und den Verkehr mit den Konsumenten übernahm, so daß ein Ausbieten der Fabrikate unter dem Marktpreise verhindert wurde" (!). Aber für die Kunstschlosserei und -Schmiederei muß offen zugestanden werden, daß die Versuche, Vereinigungen zur Erzielung besserer Preise zu gründen, fehlschlugen.

Das bedeutendste dieser in die Metallwarenbranche fallende Abkommen wäre das Kartell der Glühlampenfabrikanten, wenn man diese der Elektrizitätsindustrie angehörige Branche so einordnete. Für alle übrigen Zweige der Metallwarenindustrie scheint aber ein Kartellversuch in größerem Stil wenig Aussicht zu haben. Das erläutern am besten die über dies Kartell der Glühlampenfabrikanten sogar geschriebenen Worte:[3]) „die üblichen Wege in industrieller Konsolidierung sind für die Elektrotechnik nicht gangbar, 1. weil die Fabrikation in zahllose Gattungen von Erzeugnissen verschiedenster Konstruktion und Bewertung sich spaltet. 2. Weil nicht Zwischenprodukte, sondern für den Einzelkonsum bestimmte Endprodukte hergestellt werden. Das kaufende Publikum aber wünscht nicht, auf die Auswahl konkurrierender Produkte zu verzichten..." Das mag für die ganze Industrie Geltung haben.

Es ist selten, wenn einmal in der großen Maschinenindustrie über die Schwierigkeiten dieser Art ernsthaft geklagt wird. Und auch die Gefahren des Absatzes hat die Ber-

[3]) Berl. Jahrbuch f. Handel u. Ind. 1903.

liner Maschinenindustrie im ganzen überwinden können. Die natürlichen Stockungen flauer Zeiten, wie Anfang der 90er Jahre, dann 1901, 1907/08 haben auch nicht einmal die Produktion wesentlich beeinträchtigt. Es wird in dieser Zeit nicht mit Überstunden, vielfach im Gegenteil verkürzt gearbeitet. Aber die hin und wieder publizierten Bilanzen der einzelnen Firmen zeigen doch nicht, daß die Produktion entschieden zurückgegangen sei, wie das vielfach aus der Metallwarenindustrie zu hören ist. Große Firmen wie Borsig, Cyclop u. a. sprechen von fortdauernder guter Beschäftigung auch in Jahren der Baisse, und wo bei diesen Firmen ein Rückgang eintritt, so wird er dadurch erklärt, daß jetzt keine Beschäftigung für die in der Hochkonjunktur der vorangegangenen Periode errichteten Betriebserweiterungen vorhanden ist. Immerhin bleiben Dividende und Reingewinn ungefähr auf gleichem Niveau, nicht bei allen, aber doch bei vielen dieser großen Etablissements[4]).

Es kommt für die große Maschinenindustrie eben als sehr günstig zu dem Umstand, daß sie von häufig wechselndem Geschmack des Publikums und von der Fabrikation von Kleinware nicht abhängt, hinzu, daß ganz andere Kapitalmengen in ihr investiert sind, die es ermöglichen, mit wenig Mühe von einem unvorteilhaften zu einem belebten Produktionszweig überzugehen. Die Gelegenheit dazu liegt in dem Umstand, daß die Maschinenindustrie nicht nur für die eigene Branche (Werkzeugmaschinenindustrie) tätig ist, sondern hinübergreift in die anderen Industrien und in die Landwirtschaft. Ganz abgesehen von dem persönlichen Geschmack der Konsumenten: die Industrie der Metallwaren steht doch mehr oder weniger einem Faktor gegenüber, der für den Ab-

[4]) S. z. B. die Angaben der Firma Ludwig Löwe (noch vor der Erweiterung). Sie berichtet 1893: „Dank der Mannigfaltigkeit unserer Betriebe war das Gesamtergebnis befriedigend. Obwohl der Werkzeugmaschinenbau nur gering beschäftigt war, beträgt der Gewinn 1 799 828 Mk. Dividende 18%. 1894 unter Mitteilung über eine noch immer sehr gedrückte Lage werden doch angegeben: Reingewinn 1 334 189 Mk. Dividende 20% auf 4½ Mill. Aktienkapital. 1895, als zwar eine Besserung der Konjunktur schon eingesetzt hatte, aber doch nicht für alle Firmen: Reingewinn 1 980 673 Mk. Dividende 20% auf 7 ½ Mill.

satz den Ausschlag gibt: der Kauflust, der momentanen Kaufkraft des Publikums. Die Maschinenindustrie kennt den sehr häufigen Ausweg, solche Maschinen zu produzieren, die in der gerade aufblühenden Wirtschaft eines Produktionszweiges benötigt werden. Zunächst versiegt die Kaufkraft diesen Produktionswerkzeugen gegenüber überhaupt nicht so schnell, so plötzlich, wie es den Waren des persönlichen Bedürfnisses gegenüber möglich ist. Dann aber sind in der Tat Jahre erschienen, in denen etwa der Bau von landwirtschaftlichen Maschinen, von Maschinen für die Textilindustrie usw. sich ergiebig erwies und die Bilanz am Ende günstig beeinflußte, die vielleicht ohne Übergehen des Betriebs zu dieser Produktion ein Defizit aufweisen würde. Nicht zu vergessen ist schließlich, daß der Maschinenbau mancher Berliner Firmen, weltberühmt, auch ein weit größeres Absatzgebiet im Auslande findet, als es die Massenartikel für den täglichen Bedarf und viele Erzeugnisse der Kunstindustrie finden können. Hier ist die Konkurrenz nicht zu unterschätzen, dort vielfach die Maschine ein Monopol. Damit ist die Maschinenindustrie in der Lage, ungünstige Verhältnisse im Inland durch reichen Export aufzuwiegen, z. B. im Fall einer sehr günstigen Ernte in Rußland oder den aufblühenden Industrien anderer Länder. Ebenso umgekehrt: Sehr interessant für diese Anpassung an die Konjunkturen ist z. B. das Verhalten einer Fabrik, die Maschinen für die Textilindustrie baute. Anfang der 90er Jahre, als der Absatz nach Rußland stockt, muß nach einem neuen Markt ausgesehen werden. Denn 1892/93 hatte dieser russische Absatz durchschnittlich einen Umsatz von 200 000, 1893 aber nur für 60 000 Mk. erzielt. „Der Export", schreibt die Firma, „hat in früheren Jahren stets mehr als 50 % des Gesamtumsatzes betragen, während er 1893 um ca. 30 % zurückging, in erster Linie wegen Ausfalls des russischen Geschäfts". Aber trotzdem ist das Ergebnis nicht ungünstig: Neben einer Reihe von patentierten Neuerungen, die den Geschäftsumsatz auf dem Inlandsmarkt von 300 000 auf 600 000 Mk. vermehrten, erfolgt der Absatz nach Österreich, wo seit 3 Jahren eine rege Textilindustrie herrscht. Wir finden also hier den Fall, daß durch Export die Schwierigkeiten z. T. ausgeglichen werden, bezw. daß Inlands- und Auslandsabsatz

sich ausgleichen können. Nicht genug. Dieselbe Firma geht in der Zeit der guten Konjunktur um 1901 dazu über, ihren Betrieb zu erweitern und ihm ganz neue Produktionszweige anzugliedern. 1903 kann man dann die andere Ausgleichsmöglichkeit aus dem Betrieb ablesen: die Baumwollkonjunktur ist ungünstig, der Verkehr mit Nordamerika namentlich ist erschwert und lähmt die Maschinenindustrie der Textilbranche, aber: „bessere Aussichten bieten sich, sofern die elektrischen Zentralanlagen, mit welchen die Bergwerksindustrie ausrüstet, zur Durchführung gelangt sind. Ebenso verhält es sich mit dem Pumpenbau und den Wasserhaltungsmaschinen." Umgekehrt finden wir bei mancher Fabrik für landwirtschaftliche Maschinen einen dauernden Stillstand, während andere Zweige der Maschinenindustrie dort aufblühen, z. B. bis in die Mitte der 90er Jahre. Schlechte Ernten, Getreidezölle, können einen Zweig einer Industrie so direkt senken oder heben, während die anderen Branchen diese Veränderungen so plötzlich und so andauernd nicht empfinden.

Wir finden also, wenn wir die großen Züge der Entwickelung verfolgen, die Produktionsbedingungen in unserem Untersuchungsgebiet vor allen Dingen verschieden: eine vorwärtsschreitende, die Gefahren leichter oder schwerer überwindende Industrie einerseits — eine z. T. veraltete gegen die Konjunktur oft nur mühsam ankämpfende Industrie andererseits.

---

2. Kapitel.

Die Arbeit in der Metallindustrie.

Den eben geschilderten, die Industrie verschieden treffen den Einflüssen müssen ihre Arbeiter notwendig unterliegen. Der folgende (zweite) Abschnitt wird zu zeigen versuchen, wieweit es den Arbeitern gelungen ist, die Ungunst der Konjunkturen und die dem entsprechende Haltung der Unternehmer zu ihren Gunsten zu verschieben. Es genügt, an dieser Stelle darauf hinzuweisen, daß, solange die Arbeiterorganisation keine Rolle spielte (die Organisation aufgefaßt als Ausdruck für alle die Lage der Arbeiter bessernden Momente),

zwei Folgen sich dort namentlich ergeben mußten, wo und wann die schlechte Konjunktur den Gang der Industrie beträchtlich schädigte. Es sind Lohnverkürzung und Arbeitslosigkeit, und zwar letztere als Gegensatz zum heute schon vielfach eingeschlagenen Ausweg — oder doch zur Milderung der kritischen Situation — besonders für die vergangene Zeit beachtenswert. Auch in den letzten Krisejahren hat natürlich große Arbeitslosigkeit geherrscht. Während jetzt aber schon vielfach die Arbeitszeit eingeschränkt wird, um einer größeren Arbeiterzahl — wenigstens theoretisch — Arbeit zu garantieren, heißt es am Anfang der 90er Jahre und später noch in den Berichten mancher Firmen ganz offen: „Aufträge waren höchst selten zu erlangen, und so konnte im Winter nur mit verminderter Arbeiterzahl, wenn auch (!) bei voller Arbeitszeit gearbeitet werden[5])."

Es ergeben sich aber einige allgemeine Fragen aus dem geschilderten Gegensatz von Groß- und Kleinbetrieben, von Maschinenindustrie und Metallwarenindustrie. Wenn, wie es den Anschein haben kann, die Lage der Metallarbeiter in der letzteren sich notwendig häufiger als in der soviel solideren Maschinenindustrie ungünstig gestalten muß (und dies beweisen ebenso sehr die häufigeren Kämpfe wie die geringeren Löhne, s. Abschn. II u. III), warum fühlt sich ein Teil der Metallarbeiter bewogen, in der Metallwarenindustrie zu bleiben, aus welchen Elementen setzt er sich zusammen im Gegensatz zu den Arbeitern in der Maschinenindustrie — wenn überhaupt ein Gegensatz besteht? Dies führt zu einer Besprechung der technischen, persönlichen und sozialen Verhältnisse ebenso wie zu einer Untersuchung der Arbeitsweise.

1. Die Einrichtung der modernen Riesenbetriebe in der Elektrizitäts- und Maschinenindustrie, daneben auch in einigen großen für Massenfabrikation eingerichteten Betrieben, die der Metallwarenbranche angehören, ist in jüngster Zeit wiederholt geschildert worden, z. B. durch Reichelt und Ch. Heiß. Viele von ihnen sind in sanitärer Hinsicht mustergültig und lassen auch den Arbeiter an den Errungen-

[5]) Berichte d. Ältesten d. Kaufm. 1893. Bericht d. Firma „Cyclop", Maschinenfabrik.

schaften der modernen Technik partizipieren. Wie schon äußerlich, an der Peripherie der Stadt gelegen, viel Platz da ist, d. h. alles wirklich bequem und rationell verteilt ist, so ist auch die durch den Gewerbeschutz geforderte Arbeitseinrichtung meist vollkommen. Die Arbeiter selbst geben das zu und wissen es zu schätzen. Um so mehr überrascht den aus solchen Fabriken kommenden Betrachter der Zustand, der noch sehr oft, durchaus nicht vereinzelt in den Betrieben der Gelbmetallindustrie herrscht, überwiegend in Klein- und Mittelbetrieben, aber auch in den älteren Großbetrieben. Erklärt werden die in hygienischer und sanitärer Hinsicht z. B. in der Lampenindustrie oft ganz unglaublichen Zustände damit, daß der Platz (im Innern der Stadt) meist beschränkt, für die notwendigsten Bedürfnisse nur in dieser bestehenden Form verfügbar ist. Und voll Stolz zeigte uns ein Betriebsleiter eines solchen Betriebes einmal die von ihm durchgesetzte Neuerung, daß die Arbeiter für Ankleiden und Umziehen einen eigenen Raum, zum Waschen einen richtigen Tisch mit darauf gestelltem Waschgeschirr — eines für etwa 8 bis 10 Personen — erhalten hätten. Sonst aber trifft man noch oft etwa Zustände, in denen nach Schluß des Arbeitstages sich ein ganzer Haufe um die Wasserleitung oder einen hingestellten Wassereimer drängt. Man muß ein solches die Arbeit beendendes Glockenzeichen miterlebt haben, wenn jeder der erste sein will, der sich von Staub und Schmutz reinigen kann. Statistiken über diese Zustände sind ebenfalls herausgegeben, sie können aber selten den Gesamteindruck erzielen, den man beim Durchgehen dieser schon nach außen sich so grau präsentierenden Fabriken (meist Hoffronten) empfängt. Die uns vorliegenden statistischen Nachrichten betreffen doch überwiegend Kleinbetriebe. So waren 1907 die Verhältnisse in den Berliner Schleifereien die folgenden: Es liefen Antworten aus 110 Betrieben mit 1056 Arbeitern ein, also durchschnittlich mit nicht über 10 Personen. Verschiedene dieser Betriebe sollen in Kellern, einer im Dachstuhl bestanden haben, Staubabsaugevorrichtungen fanden sich nur in 20 Betrieben. Die Wasch- und Ankleideräume waren für die Geschlechter nur in 32 Betrieben getrennt. „In 78 Betrieben waschen sich die Kollegen meist in Eimern.“ Aus dem Jahre 1908 über

die Verhältnisse in den Berliner Gießereien. Die Metallarbeiterzeitung schreibt (1908, Nr. 18) „In 13 Betrieben genügten die vorhandenen Heizungsanlagen, in 19 nicht. In 15 half man sich durch offene Koksfeuer. Ventilation war nur in einem Betriebe vorhanden, in 31 nicht. Die Beleuchtung erfolgte in 3 Betrieben noch durch Öllampen!" Ähnliches berichtet die Fachpresse z. B. über die Mißstände bei den Feilenhauern. Es sind das aber oft nur Einzelheiten, wie sie die Statistik gerade erfassen kann. Aber der ganze Charakter der Einrichtung in vielen dieser Betriebe gegenüber dem in den Großbetrieben zeigt auch, wo man statistisch nicht viel wird beweisen können, wieviel besser schon die nur rationellere Verteilung der Arbeitsräume, der technischen Einrichtungen und Hilfsmittel usw. auf die Lust und das körperliche Befinden des Arbeiters, damit auf den Produktionsprozeß wirken muß.

Die äußeren Verhältnisse in den Betrieben der Gelbmetallindustrie erklären also gewiß nicht das Vorhandensein einer Arbeiterschaft, die überwiegend auch in dieser Industrie bleiben wird.

2. Das zweite wäre der Unterschied in den persönlichen und sozialen Verhältnissen. Wir übergehen hier die Frage von Arbeitslohn und Arbeitszeit. Sie wird später erörtert und ergibt, daß die Arbeiter der Großindustrie heute meist die günstigeren Bedingungen vorfinden. Auch die Löhnungsmethoden sind bereits eingehend geschildert[6]). Zeitlohn und Akkordlohn sind der Ausdruck der unten zu behandelnden manuellen und maschinenmäßigen Arbeit. Ein wesentlicher Unterschied ist aber ferner das Verhältnis von Arbeiter und Arbeitgeber. In der großen Maschinenindustrie schiebt sich zwischen beide ein ganzer Stab von Beamten und Aufsichtspersonal. Direkt verhandeln mit dem Arbeiter nur der Meister, ev. der Obermeister und der Betriebsingenieur. Alles ist geregelt, alles vorausbestimmt.

---

[6]) S. die Arbeiten von Schulte, Reichelt, Heiß über die Entlöhnungsmethoden in der Berliner Maschinen- und Metallindustrie. Verag L. Simion Nf.

Der Einzelne meist nur ein Glied in der Kette stets wechselnder Arbeitsindividuen. In der älteren Industrie dagegen herrscht noch vielfach ein tatsächlich patriarchalisches Verhältnis. In beiden Zweigen finden wir einen Stamm alter Arbeiter, aber dieser Stamm hat in der Gelbmetallindustrie eine ganz andere Bedeutung; die persönlichen Beziehungen sind andere zwischen Arbeitgeber und Arbeiter. Zwar sind in den letzten Dezennien schon vielfach auch hier Nichtfachmänner, die aus ursprünglich anderen Interessenkreisen kamen, an die Spitze getreten. Aber andererseits finden sich auch viele Arbeitgeber, namentlich in den Betrieben bis zu 100 Arbeitern, die früher vielleicht selbst gearbeitet haben oder doch seit einer Reihe von Jahren gewissermaßen als Obermeister selber fungieren. Der Arbeiter hat bei Differenzen nicht weit zu gehen; es verschlägt auch nicht, wenn er aus igrendwelchem Anlaß die Arbeit verläßt. Kehrt er am nächsten Tage wieder, so wird nicht lange davon geredet: der Gang der Arbeit, der vielleicht in einem großen Betriebe dadurch gestört worden wäre, hat hier keine wesentliche Verzögerung erlitten. Daß diese nähere persönliche Stellung sich auch in der in der Gelbmetallindustrie üblichen Sitte, alten verdienten Arbeitern statt des Tagelohns einen festen Wochenlohn zu geben, spiegelt, soll nur erwähnt werden.

Andererseits ist es aber ganz unleugbar, daß gerade in der Gelbmetallindustrie sich ein weit höherer Prozentsatz von Arbeitern findet, der dem Unternehmer zuliebe einer gelben Gewerkschaft beitritt. Wenn man, mit den Verhältnissen der Berliner Großbetriebe rechnend, heutzutage einen Betrieb von einigen 80—100 Arbeitern aufsucht, möchte man gewiß sein, ein gut Teil der Arbeiter für Mitglieder des DMV. zu halten. Und doch finden sich noch heute Betriebe, in denen die Aufnahme von dem Umstand abhängt, daß man keiner „Unterstützung zahlenden Organisation“ (gemeint ist stets der DMV.) angehört. So liegt in dem patriarchalischen System zweifellos ein gefährlicher Keim, und wir haben schon hier die Frage berührt: ob in diesen Betrieben ein moderner, selbstsicherer, jedem das Seine gebender und verlangender Arbeiterstamm sitzt oder nicht.

Es ist das natürlich eine kaum zu beantwortende Frage,

soweit sie die letzten Merkmale betrifft: wohl aber wollen wir auf die ersten zu antworten versuchen: welche Arbeiter in dieser Industrie arbeiten, ob es die für die Volkswirtschaft wertvollen oder weniger wertvollen Kräfte sind.

3. Wir gehen daher von einem Unterschied in der Technik der Arbeit aus, der sich jedem aufdrängen muß: in den großen (Maschinen) -Betrieben ist fast ausschließlich Maschinenarbeit, in der Gelbmetallindustrie, vielleicht hier besser gesagt: in der Industrie der Fertigfabrikate, ist die manuelle Arbeit noch unverdrängt. Diesen Gegensatz erklärt vielleicht zum Teil die Größe und Kapitalfähigkeit der Unternehmungen: Weil das Großkapital, in den Riesenbetrieben investiert, keine Ausgaben zu scheuen hat, ist es imstande, Arbeiten maschinenmäßig auszuführen, die ein kleiner Betrieb noch manuell bearbeiten lassen muß, weil er die Kosten für die Maschine nicht aufbringen kann. Aber daneben steht der Charakter der letzteren Industrie als einer solchen, die zum großen Teil nur für spezialisierte Produktion besteht, nicht für Massenartikel, die in den Großbetrieben der Branche und in gewissem Sinne in der Maschinenindustrie (gleichförmige Modelle; Normalien) vorherrschen.

Man muß nur einen Großbetrieb betreten und die unendlich komplizierte Arbeitsteilung betrachten, die Teile zählen, aus denen eine Maschine dieser Art, eine Werkzeugmaschine, eine Lokomotive usw. zusammengesetzt sind. Man sieht sofort, daß selbst bei einer Änderung des Modells im ganzen noch soviele ihrer Glieder dieselben bleiben wie bei der alten, soviele Teilvorrichtungen nur wiederholt werden müssen, daß von einem schnellen Veralten der für die Arbeit notwendigen Maschinen nicht zu oft gesprochen werden kann. Kapital und Richtung der Produktion also ersetzen die manuelle durch die Maschinenarbeit. Nur wo diese zwei Faktoren vorhanden sind, da ist eine Verdrängung der Handarbeit auch in der Metallwarenindustrie möglich, und bei dem ganzen Gebiet der „Massenartikel" ist in der Tat, soweit mit genügend großem Kapital gearbeitet wird, ähnliches erreicht. Auch hier ersetzt die Maschine einen großen Teil ehemaliger Handarbeit. Auch hier findet man, wie in der fortgeschrittensten

Maschinenindustrie, in der Elektrizitätsindustrie u. a. die zwei Symptome in bezug auf die Arbeiter: das Auseinanderfallen derselben in eine unterste Schicht (viel Frauen- und Lehrlingsarbeit), die nur die fast automatisch arbeitende Maschine in Bewegung setzt; und die obere Schicht, jene gelernten Arbeiter, deren Arbeit von der Hand in den Kopf übergegangen ist, die weniger durch körperliche Ausdauer als durch Geschicklichkeit und Intelligenz die Leistung der ihnen anvertrauten Maschinen steigern. Aber wir sahen schon, daß den Charakter eigentlicher Massenartikel-Etablissements nur einige Zweige in der Metallwarenindustrie tragen, unter ihnen wieder nur die kapitalkräftigen, mit einem sicheren Absatz rechnenden Betriebe. In denselben Betriebszweigen gibt es aber daneben Etablissements, die durchaus nicht imstande sind, diese Art der Arbeit zu pflegen. In ihnen blüht noch die Handarbeit fort. Sehr bezeichnend ist dafür die Lampenindustrie, die auch deutlich macht, worin neben der geringeren Kapitalkraft der Metallwarenindustrie die ihr noch besonders eigentümlichen Merkmale begründet sind. Es ist im ersten Kapitel beschrieben worden, wie sehr diese Industrie vom Geschmack des kaufenden Publikums abhängig ist. Mehr als die Maschinenindustrie muß sie damit rechnen, daß der Absatz plötzlich versiegt, nicht wegen der Kaufkraft, sondern wegen des Geschmacks der Konsumenten, hervorgerufen durch Moden, durch gesunde oder manirierte.

Die Berichte der Ältesten der Kaufmannschaft und der Handelskammer sind, auch in günstigen Konjunkturen, wenn der Absatz der Massenartikel in der Metallwarenindustrie blühte, voller Klagen über das Verlangen des Publikums „nach neuen Modellen“. Daß das Publikum hier allerdings viel leichter einen eigenen Geschmack entwickeln kann, als den Produkten der Maschinenfabriken gegenüber, die nur zweckmäßig, nicht auch ästhetisch wohltuend zu sein brauchen, versteht sich von selbst. Dies ist der Grund, weshalb z. B. in zahlreichen Lampenfabriken noch immer ein großer Teil der Arbeit manuell erfolgt. Gerade die kunstgewerbliche Produktion der 90er Jahre, die statt echten Materials und einfacher Formen aufgeputzte und komplizierte Gegenstände bevorzugte, war der Handarbeit günstig, ja machte und macht

sie noch unentbehrlich. Man vergleiche z. B. in einer Gießerei eines großen Maschinenbetriebes den Vorgang mit dem in einem Betrieb der Metallwarenfabrikation. Warum ist es in jener schon sehr oft möglich, das Formen maschinenmäßig zu betreiben mit Reduzierung der Handarbeit auf die notwendigsten Aushilfevorrichtungen, während es bei der Lampen- oder Bronzekunstindustrie noch nicht möglich ist? Weil hier die sogen. „Buntformerei" herrscht, weil nicht runde, einfache, sondern „bunte" Stücke verlangt werden, d. h. solche mit Verzierungen, Ausbuchtungen, die zunächst überhaupt maschinenmäßiger Formung widerstehen. Aber selbst wenn die Maschine für solche Spezialproduktion eingerichtet würde — und Versuche liegen fortwährend vor — so ist „bunte" Ware zu sehr dem Formwechsel unterworfen, als daß eine Maschine sich lohnte. Es ist dies nur ein Beispiel aus einer Arbeitsart; aber die manuelle Arbeit — und das ist der Grund, warum sie als Charakteristikum der (kleinen) Metallwarenindustrie angesprochen wird — erstreckt sich fortwirkend auf den ganzen Betrieb. Diese Industrie, die nicht Massenartikel produziert, muß auf Bestellung, jedenfalls nicht „auf Vorrat" arbeiten, die Arbeitsweise einer Abteilung — eben die manuelle z. B. bei den Formern — durch Geschmack und Nachfrage des Publikums bedingt — überträgt sich in viel höherem Grade auf die anderen im gleichen Betriebe beschäftigten Arbeiterkategorien. Maschinenarbeit kann nur erfolgen, wenn gleiche oder doch so ähnliche Stücke produziert werden, daß durch eine Verstellung der Maschine ein Teil der Arbeit übernommen werden kann. Wenn wir oben gesagt haben, daß der Unterschied der Industrien nicht der primäre ist, daß Übergänge diesen scheinbaren Unterschied auf das richtige Maß bringen, so ist das eben durch die Massenfabrikationen in der Metallindustrie zu erläutern. Für unsere Betrachtung der Arbeits- und Arbeiterverhältnisse darf aber der kombinierte Spezialbetrieb nicht übersehen werden. In Betrieben mit Massenartikelproduktion handelt es sich doch in der Regel um Teilfabrikate, die von anderen Industriezweigen entnommen werden. Nicht so in dem anderen Zweig der Fertigfabrikate.

Es muß endlich noch eine Art manueller Arbeit genannt

werden, ehe wir auf die Unterschiede in den Arbeiterschichten selbst eingehen. In jedem Betriebe in der Maschinen- wie in der Metallwarenindustrie finden wir eine „Montage"abteilung, d. h. eine Gruppe von Arbeitern, die das Zusammensetzen und Fertigstellen der aus den einzelnen Abteilungen des Betriebes kommenden Teilfabrikate zu besorgen hat. Diese Arbeiterschicht scheint durch Maschinenarbeit unersetzlich zu sein, nicht nur in den kleinen Betrieben. Und doch kann man auch hier beobachten, wie die manuelle Arbeit in eigentlichem Sinne sich verringert, wie das Bestreben der fortgeschrittenen Großindustrie sich darauf richtet, sie auszuschalten. Freilich nicht durch Maschinenarbeit; aber als „Arbeit" überhaupt. Auch dies beruht auf dem Gang des vorher stattgefundenen Arbeitsprozesses. In den kleineren Fabriken der Metallwarenbranche namentlich entfällt auf die Montagearbeiter ein ziemlich großer Anteil des ganzen Arbeitsprozesses, denn es ist eine große Seltenheit, daß die in verschiedenen Abteilungen durch verschiedene Hände und Maschinen gegangenen Produktteile so zusammenpassen, daß ein einfaches Zusammensetzen am Schlusse möglich wäre. Vielmehr muß der Montagearbeiter durch Feilen, Bohren, Hämmern usw. die Stücke erst homogen machen. Zum guten Teil ist der Grund dieser Ungenauigkeit wieder die den kleineren und Spezialbetrieben mangelnde Kapitalkraft, die sie befähigen würde, exakt arbeitende Maschinen anzuschaffen. Demgegenüber ist die Vorschrift einer ganz großen Berliner Werkzeugmaschinenfabrik bezeichnend, die eben mit modernsten Maschinen arbeitet. Hier ist es den Montagearbeitern geradezu verboten, an den ihnen gelieferten Teilfabrikaten noch Korrekturen vorzunehmen. Die Teile müssen zusammenstimmen. Ist dies auch, wie uns zugestanden wurde, vorläufig noch vielfach mehr Wunsch als Tatsache, so ist doch der Gang der Produktion unverkennbar: möglichste Ausschaltung der Handarbeit als produktiver Arbeit wird angestrebt.

Wie sind nun manuelle und Maschinenarbeit bewertet? Ist die Art der Arbeit ausschlaggebend für die Höhe und Art der Löhne? Die Resultate unserer Spezialuntersuchung sollen hier noch nicht näher herangezogen werden. Wir fragen nur, wie beide Arbeitsarten im Arbeitsprozeß zueinander stehen.

Es ist ganz auffällig, daß alle noch vorkommende manuelle Arbeit in der Maschinenindustrie allgemein um vieles höher bezahlt wird als die Arbeit an der Maschine; die zwei wichtigsten Kategorien der Handarbeiter, die Former und die Montagearbeiter gehören zu den am besten gelöhnten Arbeitsgruppen, die anderen wie z. B. die Schmiede stehen ebenfalls hoch im Lohn. Mir scheint aber diese Ausnahmestellung nicht so sehr der selteneren, höher zu bewertenden, schwierigeren Handarbeit als solcher verdankt zu sein, sondern der gerade mit diesen Arbeitszweigen notwendig verbundenen Intelligenz und Zuverlässigkeit der Leute. Andere Urteile sind bekannt. So urteilt noch Reichelt über die höheren Löhne der Former und Schmiede in der Loeweschen Fabrik, daß sie gewissermaßen ein Ausgleich für die Schwere und Unannehmlichkeit des Berufes seien. Wir können uns in dieser allgemeinen Formulierung dem Urteil nicht anschließen. Die später gezeigten Lohntabellen für Hand- und Maschinenformer weisen zwar ein Übergewicht der höchsten Löhne bei den ersteren auf, aber bei ihnen ist auch die Verantwortlichkeit noch größer als bei den Maschinenformern. Die besondere manuelle Geschicklichkeit, so sagte uns ein Gießereibesitzer, ergibt sich durch Gewohnheit. Indem die Unternehmer zur Maschinenarbeit übergehen, suchen sie nur die technische Arbeit — für sich sowohl wie im ganzen — des Arbeitsprozesses (Vermeidung späterer Hilfsarbeit) zu ihren Gunsten zu verbessern; nicht aber, seltene Arbeiter dieser Branchen durch die Maschine zu verdrängen. Das ist nur möglich, wo mit der Maschine der bei der Handwerksarbeit noch notwendige Denkprozeß eliminiert wird. Unmöglich, wo die Beaufsichtigung der Maschine im Gegenteil gesteigerte Anspannung der Kräfte des Intellekts erfordert. Neben jenen Industrien, die Massenartikel durch Frauen- oder Lehrlingsarbeit herstellen, stehen die Produktionsprozesse, die nicht mechanisch vollzogen werden können, wenn auch die Maschine die technische Seite der Produktion absorbiert. Nicht auf diese Maschinenarbeiter können sich daher die Entrüstung und Vorwürfe in den Arbeiterkreisen beziehen; wohl aber hört man namentlich in den ersten 90er Jahren diese Klagen, aus der Elektrizitätsindustrie z. B. Ganz anders bei dem neuen Typus

des Arbeiters in der großen Maschinenindustrie. „Infolge technischer Veränderungen, heißt es noch 1907, wird eine Verminderung der Arbeiterzahl wie aus der Maschinen- so auch aus der Metallindustrie gemeldet. Große Fabriken für Metallschrauben und Fassondreherei haben automatische Maschinen aufgestellt, die zahlreiche Schraubendreher überflüssig machten.“ Das ist der erste Teil des Prozesses. Nun aber die moderne Entwickelung: „Infolgedessen hat sich eine neue Klasse von Arbeitern, sogen. Automateneinrichtern gebildet, die aus der Schicht der intelligenten Schraubendreher hervorgegangen ist[7]).“ Die Former haben freilich gerade in Berlin eine wirksame Stütze in ihrem festen Zusammenschluß, der das Niveau dieser Branche hochzuhalten hilft[8]). Aber nicht dies erklärt doch in letzter Linie die Differenzierung der Kategorien, sondern der Wert des intellektuellen Faktors der Arbeit. Gute, zuverlässige Arbeiter seien selten und gesucht, ist eine häufig wiederkehrende Klage der Fabrikanten. Endlich beweisen die ganz verschiedenen Löhne für dieselbe Kategorie, sogar dieselbe Betriebsabteilung den Einfluß des persönlichen Moments. Die Montagearbeit ist hochbezahlt, nicht wegen ihrer Schwierigkeit — man findet sehr oft gewöhnliche Arbeiter dabei — sondern weil man sich auf die Solidität der Schlußarbeit verlassen muß. Wir sehen auch, daß die verantwortlichste und in diesem Sinne vielleicht schwierigste Arbeit auch einer anderen Löhnungsart, dem Zeitlohn, vielfach unterworfen ist.

Danach kann man sagen, daß zwar die Handarbeit in der Maschinenindustrie, soweit sie noch vorkommt, nicht schlechter, sondern besser bezahlt ist, als einfache oder sie verdrängende Maschinenarbeit. Daß aber ein bestimmtes Gebiet der Handarbeit, das Kopfarbeit genannt werden könnte, seine relativ hohe Bezahlung auch beim Übergehen zur Maschinenarbeit behält. Die moderne Industrie hat die Tendenz, nur die Form der Arbeit, nicht ihre Wirksamkeit umzugestalten.

---

[7]) Jahresbericht der Berliner Handelskammer, 2. Teil zitiert nach der Met.-Arb.-Ztg. 1908, No. 26.

[8]) Siehe dazu Reichelt, Das Arbeitsverhältnis in einem Berliner Großbetrieb usw.

Daß in der Tat ein gelernter Arbeiter der modernen Großindustrie notwendig ist, daß die Behauptungen der Unternehmer, wie man sie z. B. während des Streiks findet (so heißt es z. B. in einem Bericht aus der Branche der Gas- und Wasserarmaturenfabrikation während des Streikjahres 1904: . .„daß immer mehr technische Neueinrichtungen und Vervollkommnungen der Maschinen herausgesucht werden, welche es ermöglichen, z. T. mit ungelernten Arbeitern dasselbe herzustellen, was sonst nur Facharbeiter zu leisten imstande sind") wohl übertrieben, jedenfalls aber für einen sehr großen Teil der modernen Maschinenindustrie nicht mehr von Geltung sind, zeigt die Behandlung der Lehrlingsarbeit und die Lehrzeit der jungen, in eine neue Zeit hinein geborenen gelernten Spezialarbeiter. Es sind gerade die „Handarbeiter", d. h. die jenen Branchen angehörenden Leute, deren Domäne die manuelle Arbeit war und noch ist, die die gründlichste Lehrzeit durchmachen. Ein indirekter Beweis wohl dafür, daß es auf das Verständnis, die Akkuratesse in der Hauptsache ankommt. Denn in der modernen Industrie, Kapital vorausgesetzt, ist die Technik unermüdlich, ist täglich das Übergehen zur Maschinenarbeit in diesen Berufen zu erwarten. So etwa sind die Werkzeugmacher ein Beispiel der hochgelernten Arbeiterkategorien. Ihre Arbeit ist sowohl manueller wie mechanischer Art; das genaue Bearbeiten der Werkzeugmaschinenteile wie das Arbeiten an der Werkzeugmaschine selbst fällt hierher. Letzteres wird nicht schlechter bezahlt. Zu beiden Verrichtungen werden gelernte Werkzeugmacher gebraucht oder doch, wenn es sich in Spezialbetrieben um sorgfältige Arbeit an der Maschine handelt, bevorzugt. Aus einer privaten Statistik ergab sich für 1909 eine Lehrzeit von 4 Jahren für die Mehrzahl der Befragten, soweit es gelernte Arbeiter überhaupt waren. Sehr interessant ist auch das Ergebnis der schon zitierten Statistik der Werkzeugmacher des gleichen Jahres bezüglich der Löhne. Es ergibt sich nämlich, daß die höchsten Löhne 1. den als Werkzeugmachern gelernten Leuten, 2. in den Großbetrieben gezahlt werden, wobei noch erwähnt werden kann, daß wieder ein größerer Prozentsatz dieser in Großbetrieben beschäftigten Werkzeugmacher selten über 30 Jahre alt ist und überwiegend aus Berlin oder doch anderen deutschen Großstädten stammt,

eine Schicht, die die allgemeinen Forderungen und Anschauungen fortgeschrittener großstädtischer Zivilisation übernommen hat. Ebenso, wie oben angedeutet, die Ausbildung der Lehrlinge in den Großbetrieben. Hier ist die Ausbildung wirklich eine umfassende und durchgreifende. Die Lehrlinge gehen im Laufe von nur 4 Jahren durch alle Abteilungen des Betriebes, lernen also zunächst alle Arbeiten kennen und spezialisieren sich alsdann in einer Branche. Im Gegensatz zu den noch immer bestehenden veralteten Fabrikexistenzen, die durch Lehrlingsarbeit zu sparen suchen, stehen diese Großbetriebe, die einen Stamm neuer gelernter Arbeiter heranbilden. Dort sind diese modernen Arbeiter unerwünscht, denn sie verteuern die schwächliche Produktion. Hier, in der Großindustrie, der die Zukunft gehört, sind diese gelernten Arbeiter als Maschinenarbeiter notwendig. Gerade in den Fabriken des alten Typus ist noch Handarbeit im Schwange, wird sie verlassen, so bedeutet das Verschlechterung für den Arbeiter. In den Fabriken der neuen Zeit ist der Übergang zur Maschine fast abgeschlossen, er hat aber die Bedingungen nicht verschlechtert. Er hat sie eher verbessert. Denn für die Lebenshaltung des Arbeiters ist die Größe und der Wert der Produktion maßgebender Faktor; mit der erhöhten und werterhöhenden Kraft der Maschine ist es jedenfalls für den Unternehmer eher m ö g l i c h (tatsächlich wird es ja nach Kräften gehindert!) die Löhne zu erhöhen, als dort, wo mit ungelernten Kräften dasselbe erzielt werden kann (einfache Massenproduktion), wo die Industrie selbst um die Existenz ringt.

Zur Illustrierung der ganz verschiedenen Auffassung und Benötigung der verschiedenen Arbeitskräfte geben wir einige Beispiele aus derselben Werkzeugmacherstatistik. Wir finden z. B. den krassen Fall einer Schraubenfabrik, in der neben 7 Werkzeugmachern, von denen nur 3 gelernte Werkzeugmacher, sich 23 Lehrlinge befinden! Andere Fabriken mit 6 Werkzeugmachern und 8 Lehrlingen, 3 Werkzeugmachern und 7 Lehrlingen. Es sind das stets kleine Etablissements. Die Löhne betragen in dem ersten Fall für die Werkzeugmacher von 50 bis höchstens 65 Pfg. pro Stunde, Daneben halte man die Verhältnisse der Großbetriebe, in denen die Lehrlinge hinter der anderen Arbeitermasse verschwinden, in denen

der Arbeitgeber nicht gegenwärtiges, sondern künftiges Kapital anlegen will.

Moderne gelernte Arbeiter, die Maschinenarbeiter sind, gehen also aus der Großindustrie hervor und in die Großindustrie über. Und demgegenüber die zahlreichen mit der Hand arbeitenden gelernten und ungelernten Arbeiter der anderen Industrie. Wir fragen: Ist die manuelle Arbeit hier auch Kopfarbeit, deren Wert durch die Maschine nicht wesentlich verkleinert wird? Durchaus nicht. Die manuelle Arbeit der Gelbmetallindustrie ist nicht dieselbe wie die der Maschinenindustrie. Sie kann jeden Tag durch die Maschine ersetzt werden und ist dann überflüssig. Der gelernte Arbeiter kann durch den ungelernten ersetzt werden, durch Frauen oder Jugendliche, die ganz mechanisch die Maschine bedienen. Denn diese manuelle Arbeit ist wesentlich noch dieselbe, wie die der alten Handwerker. Geschicklichkeit, Sauberkeit usw. werden verlangt, wo es sich um Einzelaufträge, um stets wechselnde Teile und ihre Zusammensetzung handelt. Auch die ganze Arbeitsweise des Handwerks, die der modernen gegenüber als langsam, zeitverschwendend, unrationell erscheint, ist zu beachten. Und damit ist zu erklären, welche Arbeiter diese Industrie beschäftigt: zwei Arten, einen Stamm alter und eine ständig wechselnde, in der Saison angenommene,und nach wenigen Monaten entlassene, überwiegend ungelernte Gruppe von Arbeitern. Wir brauchen auf die letzteren nicht einzugehen, sie werden zwanglos auch in die Großindustrie hinüberströmen. Das Charakteristische für den Arbeiter der alten Industrie ist aber der Stamm der alten Mitglieder und zwar so verstanden: der auf die alte, überlebte Art arbeitenden. Der Zug der Zeit geht nun einmal immer mehr auf Maschinenproduktion, dem kann sich kein Unternehmer entziehen. Wir finden daher, daß sich in diesen Zweig der Arbeit, solange noch die frühere Handarbeit in ihm möglich und nötig ist, alle alten unmodernen Elemente zurückziehen. Sehr bezeichnend ist, daß sich darunter mancher eigentlich ungelernte Arbeiter befindet, der im Lauf der Jahre ein „angelernter“ wurde und durchaus fähig, die Arbeit der ausgebildeten Kollegen zu machen. Es ist vielleicht voreilig, hierin den Grund zu sehen, warum eine ganze Zahl von Metallarbeitern in dieser Industrie sitzen bleibt. Andere,

dem Außenstehenden nicht erkennbare Gründe mögen mitsprechen. Aber wägt man ab: die besseren äußeren, gesundheitlichen, ökonomischen Verhältnisse dort — die veralteten Einrichtungen, das Patriarchalsystem, die weniger Anspannung, geistige Kraft, Pflichtbewußtsein verlangende Arbeit hier, so kommt man doch zu der Überzeugung, daß die Metallarbeiter, die den Stamm der Gelbmetallindustrie bilden, zwei wesentliche Elemente bergen: die alten, noch handwerksmäßig ausgebildeten Arbeiter, die sich an die größere Ausschaltung des Individuellen im Großbetrieb nicht gewöhnen könnten; und auch jüngere Kräfte, die den Anforderungen der Großindustrie nicht genügen würden, weil sie zu bequem sind, sich der exakten modernen Arbeit anzupassen, auch die Fähigkeit hierzu nicht besitzen würden.

Daß daneben gerade in Kleinbetrieben, z. B. in der Feinmechanik[9]) eine Gruppe von hochgelohnten und gut ausgebildeten Arbeitern sich findet, die hier ein besseres Auskommen, als in der Großindustrie hat, die solche Spezialisten wieder nur teilweise beschäftigen kann, ist ganz natürlich. Das Monopol der Produktion spricht hier das entscheidende Wort. Wissenschaftliche Instrumente können nicht oder nur in Teilen maschinenmäßig hergestellt werden, und das über die Werkzeugmacher oben Angeführte hat dann seine Bedeutung. Hingewiesen sollte aber auf die weit zahlreicheren Schichten in der Gelbmetallindustrie werden, die ganz anders geartet, auch ganz anders materiell gestellt sind.

Noch ein Moment endlich spricht vielleicht dafür, daß der Arbeiter in der Metallwarenindustrie bleibt, wenigstens der oben charakterisierte Arbeiter. Nicht nur als Individualität bedeutet der einzelne hier mehr, auch die Gruppe kann dem Arbeitgeber gegenüber anders auftreten als in der Großindustrie der Maschinen, die bisher fast nie nachzugeben g e z w u n g e n worden ist. In der Gelbmetallindustrie ist viel eher die Möglichkeit gegeben, durch Streik die ökonomischen Bedingungen zu verbessern. Dies führt zum Gegenstand des nächsten Abschnittes.

[9]) S. Cl. H e i ß , Die Entlöhnungsmethoden in der Berliner Feinmechanik 1909.

Zweiter Abschnitt.

Die Entwicklung der wirtschaftlichen und sozialen Verhältnisse.

1. Kapitel.
Bis in die Mitte der 90er Jahre.

1. Die Lage der Arbeiter.

Die ersten Angaben für die wirtschaftliche und soziale Lage der Arbeiter in der Berliner Metall- und Maschinenindustrie findet man bereits für die Zeit der Revolution von 1848. „Damals", sagt Born[10]), „gab es zwar Arbeiter, Arme, Bedrückte und Belastete, aber noch keine arbeitende Klasse." Und die Löhne waren demgemäß sehr gering. Man kann aber annehmen, daß auch damals Unterschiede der arbeitenden Bevölkerung vorhanden waren, und gerade von einem Teil der Metallarbeiterschaft, den Maschinenbauern, berichtet Bernstein eine interessante Episode[11]). „Als die radikalen Arbeiter versuchten, öffentlich gegen das indirekte Wahlrecht zu protestieren, sagte sich ein großer Teil der Maschinenbauer, insbesondere der Borsigschen, von der Demonstration los." Und als es im Oktober 1848 zum Kampf zwischen Arbeitern und Bürgerwehr kam, lehnten es wieder die Maschinenbauer ab, sich daran zu beteiligen, übernahmen vielmehr bald darauf die Vermittlerrolle in diesem Kampfe[12]).

---

[10]) Born, Einleitung zum Statut des Zentralkomitees für Arbeiter; zit. b. E. Bernstein, Gesch. der Berliner Arbeiterbewegung.

[11]) E. Bernstein, Gesch. d. Berliner Arbeiterbewegung I, S. 39.

[12]) Bernstein, a. a. O. S. 66.

Die politische Besonnenheit beruhte vielleicht auf der Einsicht in die Nutzlosigkeit solcher Bürgerkämpfe. Aber viel wahrscheinlicher ist, daß die Taktik aus egoistischen Gründen diktiert wurde. Es mangelte damals durchaus am Klassengefühl, das den eigenen Vorteil zugunsten einer bedrückten Gesamtheit zurückzustellen bereit ist. Die Sorge, ihre relativ günstigen Arbeitsbedingungen zu verlieren, war sicher ein Hauptmotiv in der Haltung der Maschinenbauer. Mit einigen anderen Gewerben, denen es früh gelungen war, ihre Lage zu verbessern und ihre Mitglieder zusammenzuschließen, haben sich wohl damals Teile der Berliner Metallarbeiterschaft zu einer Elitestellung emporgerungen. Es wird dies durch spätere Angaben bestätigt, namentlich ist hier eine Lohnstatistik des Großen Berliner Handwerkervereins vom Jahre 1864 heranzuziehen, in der wieder die Maschinenbauer an der Spitze marschieren. Ein Maschinenbauer in Akkord verdiente danach 12—13 Taler wöchentlich; erst nach ihm kamen die Böttcher mit 7—8, die Buchdrucker mit 5 Talern. Wie mangelhaft diese Statistik auch sein mag, so läßt sie doch die bessere oder schlechtere Lage der einzelnen Arbeiterkategorien erkennen. Aber, bemerkt der Historiker: „höchstens von einer sehr kleinen Aristokratie der Arbeiter könnte man sagen, daß ihre Lage sich merklich verbessert hätte“[13]). Bestand eine solche Aristokratie, so sind die Metall- und Maschinenarbeiter in Berlin sicher zum Teil dazu gezählt worden. Und schon in den 60 er Jahren scheint der Berliner Arbeiter vor dem in der Provinz einen Vorsprung gehabt zu haben. Wenigstens lauten die Löhne für eine Maschinenbauanstalt in Görlitz, einige Jahre später, so: Former 5—6, Vorschmiede 4—6, Schmelzer und Kernmacher 3—4, Dreher und Bohrer 3—5 Taler pro Woche[14]), bleiben also hinter den Zahlen der Berliner beträchtlich zurück. Nur ein extremer Fall wird aus Liegnitz mitgeteilt, wo der Wochenlohn e i n e s Klavierbauers 17 Taler betrug.

Diese Angaben sind deshalb wertvoll, weil sie uns zeigen, daß damals, in den Anfängen des Kapitalismus in Deutschland

---

[13]) B e r n s t e i n , a. a. O. S. 125 f.

[14]) J a c o b i , Die Arbeitslöhne in Niederschlesien. Zeitschr. des Kgl. preuß. statist. Bureaus, 1868.

die Arbeiterschaft Differenzierungen aufweist und ganz und gar nicht die eine große Masse, weder wirtschaftlich noch politisch, darstellte, wie sie in allen Schriften wissenschaftlichen wie agitatorischen Inhalts in jener Zeit vorgeführt wird.

Trotzdem wäre es verfehlt, einen Schluß aus diesen Angaben für alle Metallarbeiter zu ziehen. Die Zahlen aus den 80 er und 90 er Jahren wenigstens lassen eher vermuten, daß bei relativ unentwickelter Industrie die Mehrzahl der Metallarbeiter einförmig entlohnt worden ist, daß extreme Fälle eben vereinzelt blieben. Will man aber von der Schilderung dieser Arbeiterbevölkerung eine Brücke zu den Verhältnissen unserer Tage schlagen, so wird die Schwierigkeit, einen Vergleich anzustellen, zu groß. Selbst wenn die angeführte Statistik und die übrigen Mitteilungen in den 50 er und 60 er Jahren einwandsfrei wären, müßten doch ganz andere Faktoren, z. T. gar nicht vergleichbare, herangezogen werden. Nicht nur die Kaufkraft des Geldes damals und in den 90 er Jahren oder heute, nicht nur die Frage der Real- und Normallöhne müßte erörtert werden, um zu einem Urteil, wieweit die wirtschaftlichen Verhältnisse sich geändert haben, zu gelangen. Die Lage einer Bevölkerungsklasse ist zum guten Teil abhängig von der Lage der anderen Klassen und im Verhältnis zu dieser zu beurteilen. Zweifellos sind in der Lage der arbeitenden Klassen in den letzten 30—40 Jahren Fortschritte getan worden, wie aber diese Verbesserungen genau zu bewerten sind, lassen nicht nur solche wenigen Zahlen für jene Zeit zu, sondern auch ein tiefer dringender Vergleich auf statistischer Grundlage müßte mit den Verhältnissen aller Klassen damals und heute rechnen, um das Schlechter oder Besser der Verhältnisse, das langsamere oder schnellere Wachsen von Bedürfnis und Befriedigung bei einer Bevölkerungsschicht festzustellen[15]).

---

[15]) Vgl. v. d. Goltz, Die ländliche Arbeiterklasse und der preußische Staat, 1893, S. 183: „Verkehrt würde es sein, allein danach zu fragen, ob die heutigen Landarbeiter in einer absolut besseren oder schlechteren Lage sich befinden, als die Glieder des untertänigen Bauernstandes im vorigen Jahrhundert oder noch früher; man muß vielmehr auch danach fragen, ob die heutigen Landarbeiter eine günstigere oder ungünstigere Stellung zu den übrigen Gruppen der Gesellschaft einnehmen, als es bei den früher die Landarbeit verrichtenden Personen der Fall war".

Die Metallarbeiter der 40 er bis in die 60 er—70 er Jahre zeigen jedenfalls noch die charakteristischen Züge der Handwerkerklasse. Die Großindustrie setzte erst in den 70 er Jahren ein, und was bis dahin die Arbeiterschaft ausmachte, zeigte offenbar die Merkmale des Übergangs. Gerade in wirtschaftlicher Hinsicht kann man annehmen, wenn auch wenig spezialisierte Angaben dafür vorliegen, daß damals dieselbe Entwicklung durchgemacht wurde, wie sie für England nachgewiesen worden ist. Es war die Zeit des Übergangs vom Kleinbetrieb zum Großbetrieb, und wenn gerade in der Metallindustrie nicht die gleichen Zustände Platz griffen, wie namentlich in der Textilindustrie, so muß die Lage doch nicht beneidenswert gewesen sein. Ganz abgesehen davon, daß ein größeres Element aus selbständigem Beruf hinüberströmte und die Stellung eines Lohnarbeiters als drückend empfand, waren die tatsächlichen Arbeitsbedingungen offenbar sehr ungünstige. Das beweisen nicht nur Arbeitsniederlegungen und Aussperrungen, auf die wir gleich zu sprechen kommen. Es beweist noch besser das statistische Material für die Löhne am Ende der 80 er und noch in der Mitte der 90 er Jahre in Berlin. Wenn damals die Löhne um ca. 50 % hinter den heutigen zurückblieben, in einer Zeit der aufsteigenden Konjunktur und der beginnenden Arbeiterzusammenschlüsse, so sind Rückschlüsse auf die 60 er bis 80 er Jahre immerhin möglich, in denen das Unternehmertum im Bunde mit der Regierung alle Versuche, die Lage zu bessern, im Keime ersticken konnte, in denen noch keine Organisation hinter den Forderungen der Arbeiter stand, bereit, durch das Klassenbewußtsein der ganzen Branche und die Geldmittel aller Berufsgenossen einen Teil zu unterstützen.

Es war in den ersten 70 er Jahren, als ein Mitglied des marxistischen Parteivorstands, der Vorsitzende der Holzarbeitergewerkschaft York erklärte, „daß ungeachtet aller hier und da erlangten Verbesserungen der materiellen Lage der Arbeiter, für diese letzteren dennoch solange von einem wirklichen Emporsteigen in ihrer Gesamtheit, als Klasse, keine Rede sein könne, als der Zersplitterung und Zerfahrenheit auf gewerkschaftlichem Gebiete kein Ende gemacht sei", und deshalb „klare Scheidung zwischen der politischen und der von

dieser grundverschiedene Zwecke verfolgenden wirtschaftlichen Arbeiterbewegung" verlangte[16]). Dabei gab es eine eigentliche politische Arbeiterbewegung noch lange nicht, was danach aussah, waren die mehr oder weniger überzeugten Forderungen Lassallescher und Schweizerscher Prägung. Es mußte dabei bleiben, solange die Arbeiter sich nicht als Klasse zu fühlen begannen, und das konnte erst erreicht werden, wenn sie in allen Berufsgenossen Klassengenossen sahen und deren Sache als die eigene betrachteten. Das Klassengefühl erschöpfte sich aber in den 70 er Jahren für die Berliner Arbeiter noch in der Bekämpfung Schulze-Delitzschscher Bourgeoisie, und Schmöle hat gewiß recht, wenn er den Widerstand der hier und da gegründeten Lokalvereine einzelner Branchen gegen eine zentralistische Organisation in der Befürchtung der besser gestellten, vereinigten Arbeiter erblickt, durch Unterstützung einer zentralisierten Arbeiterschaft sich eine lästige Konkurrenz auf den Hals zu laden. „Gegenüber der Besorgnis vor einem hierdurch bewirkten Herabgehen der Löhne trat alles Verlangen nach Solidarität in den Hintergrund."

Dies Bild gewähren jedenfalls auch die Berliner Metall- und Maschinenarbeiter. Von Organisationen ist noch nicht die Rede, in kleinen Lokalvereinen mögen Vorträge gehalten worden sein, wie auch noch zwanzig Jahre später. Aber sie umfaßten sicher einen verschwindend kleinen Bruchteil der Arbeiterschaft, und konnten nicht daran denken, Forderungen zur Besserung der wirtschaftlichen Lage zu erheben oder zu unterstützen. Es ist das Merkmal dieser Epoche von 1870 bis etwa 1888, daß Streiks in der Mehrzahl der Fälle nicht von den Angehörigen einer Branche, sondern von den Arbeitern eines Etablissements inszeniert werden. Der Arbeiter findet noch keinen Rückhalt an einer Branchenvertretung, er ist auf sich selbst angewiesen, und wenn er mit anderen gemeinsam vorgeht, geschieht es nicht planmäßig, nach Prüfung der vorhandenen Mittel, sondern der Streik wird mit den zufällig verbundenen Arbeitsgefährten eingeleitet.

Gleich der erste große Streik der Metallarbeiter rechtfertigt diese Bemerkung. Es war im Jahre 1871, als in der Norddeutschen

---

[16]) Schmöle, Die sozialdemokratischen Gewerkschaften I, S. 41.

Fabrik für Eisenbahnbetriebsmaterial 1000 Arbeiter die Arbeit niederlegten, und im Herbst 1872 schlossen sich 2000 Arbeiter der Pflugschen Fabrik für Eisenbahnbedarf an. Beide Streiks endeten mit der völligen Niederlage der Streikenden, obwohl gerade in dem zweiten Falle die Firma große Verluste erlitt und nur mit Mühe Ersatz beschaffen konnte. Aber einer unorganisierten, unvermögenden Arbeiterschaft gegenüber waren die Unternehmer weit überlegen, obwohl auch sie den Gedanken eines Zusammenschlusses noch nicht erwogen hatten. Wie die Arbeiter nicht imstande waren, längere Zeit sich ohne Arbeit durchzuhalten, so waren sie gar nicht vorbereitet, Zuzug von außerhalb abzuwehren, durch die moralische Macht einer Organisation zu verhindern.

Wenn sich nun damals schon hier und da Bestrebungen zum Zusammenschluß und zur Festigung der Klasse bemerkbar machen[17]), so stockte die Bewegung vollständig mit dem Inkrafttreten des Sozialistengesetzes. Noch in den 90er Jahren und später wurde ja von ministerieller wie großkapitalistischer Seite die Gewerkschaftsbewegung mit der politischen Parteirichtung der Sozialdemokratie identifiziert, und so ist es selbstverständlich, daß unter dem Polizeiregime der 80 er Jahre an einen Anfschwung der Gewerkschaften nicht zu denken war. Trotzdem wurde immer von neuem versucht, Fachvereine zu begründen, und gegen Ende des Ausnahmezustands gab es, wie noch zu zeigen sein wird, wirklich eine ganze Reihe solcher Fachverbände der Metallarbeiter. „Unter dem Sozialistengesetz", führte nach dessen Fall ein Berliner Parteimann aus, „konnte die Behörde mit einem einzigen Federstrich die großen Vereinigungen auflösen, man hielt es deshalb für das Beste, möglichst viele Vereine zu gründen, damit der eine noch bestehe, wenn der andere aufgelöst sei." Jedenfalls vereinigte sich die politische Zweckmäßigkeit mit den egoistischen Interessen, um bis zum Anfang der 90 er Jahre die Vertretungen der Metallarbeiter als sehr belanglos erscheinen zu lassen. Aus den 70 er Jahren erwähnt Oldenberg eine Lohnbewegung der Gold- und Silberarbeiter, die nach 8 wöchigem Streik eine Lohnerhöhung von 25% durchsetzten. Sonst aber finden wir nur

[17]) Oldenberg, H. d. St. Art. Arbeitseinstellungen in Deutschland.

Mißerfolge, nur Streiks einzelner Gruppen, keine Branchenbewegungen. Man ist andererseits berechtigt, anzunehmen, daß in vielen Betrieben noch ein rein patriarchalisches Verhältnis zwischen Arbeitgeber und Arbeiter geherrscht hat, das zu freiwilligen oder auf gütlichem Wege errungenen Verbesserungen führte. Wie noch vielfach der Arbeiter nicht als Mitglied einer Organisation mit dem Unternehmer verhandelte, so verstand sich der Unternehmer zu Zugeständnissen, die die Arbeiter seines Betriebes vor andern heraushoben. So finden sich heute noch in Berliner Unternehmen Arbeitsordnungen vor, die nicht viel später, nämlich um 1890, aufgestellt wurden, aber noch heute in Kraft sind und durch ihre humanen Bestimmungen jedenfalls damals ein Beispiel vernünftiger Arbeitgeberpolitik waren.

Werfen wir zunächst einen Blick auf die schon genannte Statistik der Berliner Metallarbeiterschaft vom Jahre 1889[18]). Wie der Bericht in der Berliner Metallarbeiter-Zeitung sagt, handelt es sich dabei um die Elite der Metallarbeiter, und wir können dieser Behauptung Glauben schenken, denn noch bei jeder statistischen Aufnahme hat sich die Beobachtung machen lassen, daß gerade von den ökonomisch am schlechtesten gestellten Arbeitern ein größerer Prozentsatz die Beantwortung der Fragen ablehnt, während die vorgeschrittene Schicht das größte Verständnis statistischen Aufnahmen entgegenbringt. Es gingen 5000 Antworten ein, also für $^1/_{10}$ bis $^1/_{11}$ aller Berliner Metallarbeiter damals. Vom heutigen Standpunkt aus erscheinen besonders die Löhne, wenn man noch dazu die Epoche der Prosperität, die gerade herrschte, berücksichtigt, sehr niedrig, während die andere große Frage, die in den Arbeitskämpfen eine Hauptrolle spielt, die Arbeitszeit, viel weniger hinter den heute erreichten Bedingungen zurückbleibt. Schon damals wird die Arbeitszeit für Metalldrücker auf durchschnittlich $9^2/_3$ Std. täglich, Mechaniker 9 Std., Graveure $8^3/_4$ Std. angegeben, das Gros der Metallarbeiter arbeitete 10 Std. Heute ist in Berlin fast überall der 9 Stunden-Tag erkämpft, und dieser Kampf ist vielfach schwierig gewesen. Aber immerhin be-

[18]) Deutsche Metallarbeiter-Zeitung, 1891, Nr. 9: „Diese Statistik ist der Kosten wegen nicht als Broschüre gedruckt."

deuteten 10 Std. am Ausgang der 80 er Jahre doch einen gewaltigen Fortschritt gegenüber der nicht soweit zurückliegenden Zeit, wo Tag- und Nachtarbeit fast ungeschieden waren, wo 12—14 stündige Arbeit nicht zu den Seltenheiten gehörte. Dies muß festgehalten werden, mag auch 1890 vielfach noch mit Überstunden gearbeitet worden sein; daß es nicht mehr der normale Zustand war, kann als Fortschritt betrachtet werden. Der Bericht zählt für die einzelnen Branchen das Verhältnis von normaler zu Überstundenarbeit folgendermaßen auf:

Es hatten

Branche	normale Arbeitszeit %	Überstunden regelmäßig %	Überstunden nach Bedarf %	Sonntagsarbeit regelmäßig %	Sonntagsarbeit nach Bedarf %	
Schlosser . .	29½	20½		5	41	der Arbeiter
Eisen- und Metalldreher	47	9	44	3	9	
Klempner. .	46	2	48	2	44	
Drücker . .	56	—	44	—	33	
Gürtler . .	25	—	75	—	65	
Former . .	58	12	30	—	—	
Mechaniker .	66	—	—	—	—	
Ziseleure . .	40	—	—	—	—	

Diese Statistik zeigt zunächst, daß mit Ausnahme der Schlosser und Ziseleure alle wichtigeren Berufe die normale Arbeitszeit für die Hälfte und mehr ihrer Angehörigen besaßen. Sie zeigt ferner, daß eine regelmäßige Verlängerung des Arbeitstages zu den Seltenheiten gehörte, nicht für über 5% der Arbeiter einer Branche stieg; daß zeitweise Überstundenarbeit notwendig war, ist eine Selbstverständlichkeit, denn auch heute ist eine Verlängerung der Arbeit bei starkem Bedarf nicht selten und wird vom Arbeiter nicht als unmäßige Forderung betrachtet. Wenn in den Berufen der Schlosser und Dreher 40—50% Sonntags- bezw. Wochentagsüberstunden angegeben werden, so ist noch nicht gesagt, daß dies ein Merkmal für das ganze Jahr ist. Man kann ruhig das Gegenteil annehmen. Für die Saisonarbeiter, Gürtler, Drücker, Klempner, z. T. auch Schlosser wird das ausdrücklich in unserm Bericht zugegeben. Während die Gürtler in der Zeit der Aufnahme, einer Prosperitätsepoche,

75% Überstunden nach Bedarf angeben, arbeiten nach Schluß der Saison, wie der Bericht sagt, 55% wieder unter der normalen Zeit. Von den Drückern hatten 44%, von den Klempnern 38%, den Drehern 17, den Schlossern 9% zeitweise Arbeitsverkürzung!

Ein anderes, wesentlich ungünstigeres Bild gewinnt man dagegen von den Löhnen. Es sind Durchschnittslöhne für die einzelnen Branchen, und also mit allen Mängeln der Durchschnittslöhne behaftet. Wenn aber auch gerade der Durchschnittslohn, vorausgesetzt, daß seine Erhebung einwandsfrei erfolgt ist, noch nichts über die Differenzierung der Löhne jeder Kategorie aussagen kann, so ist er doch der prägnanteste Ausdruck für einen im allgemeinen erreichten Zustand. Wie heute oder noch vor kurzem um einen Stundenlohn von 50 oder 60 Pfg. gekämpft worden ist und dieser Verdienst dann auch der Durchschnittslohn ist oder als solcher vielfach angesehen wird, so ist aus den für die letzten 80 er Jahre angegebenen Zahlen auch eine sehr bestimmte Position in dem Einkommen, in der Macht und der Lebenshaltung der Arbeiterkategorien herauszulesen. Es betrug danach der Stundenlohn für:

	in Lohn Pfg.	in Akkord Pfg.
Schlosser	36	43
Dreher	35	43
Klempner	34	37
Gürtler	36	39
Drücker	38	42
Former	32	44
Gelbgießer	33	38
Zinkgießer	39	42
Kernmacher	32	37
Mechaniker	34	44
Graveure	38	45
Ziseleure	40	42
Hilfsarbeiter	31	35

Der Stundenlohn erreichte also nur für die kleine Kategorie der Graveure 45 Pfg. in Akkord, alle andern Kategorien blieben dahinter, z. T. beträchtlich zurück. Das Akkordsystem ist schon damals ziemlich entwickelt gewesen[19]), so daß man diese

[19]) Veröffentlichung des statistischen Amts der Stadt Berlin. Lohnverhältnisse in der Edel- und Unedelmetallindustrie im Jahre 1893.

günstigeren Lohnziffern als für die Mehrheit geltend ansehen kann. Wir finden dann, daß auch die höchststehenden Arbeiterkategorien jener Jahre nicht über einen Durchschnittsverdienst gekommen sind, den heute ganz ausschließlich ungelernte Arbeiter, und auch die nicht mehr allgemein aufweisen. Es mag gestattet sein, ehe wir dazu übergehen, die Mittel und Bestrebungen der Berliner Metallarbeiterschaft seit dem Ende der 80 er Jahre zu beleuchten, einige weitere statistische Angaben über die Löhne im Beginn der 90 er Jahre anzuführen. Nach der Veröffentlichung des Statistischen Amts der Stadt Berlin waren 1893 die Tagelohnklassen in den einzelnen Betrieben und Branchen der Metallindustrie folgendermaßen besetzt (nur männliche Arbeiter):

(Tabelle siehe Seite 45.)

Tagelohnklassen.

Branche	zus.	bis 2 Mk		2—3 Mk.		3—4 Mk.		4—5 Mk.		5—6 Mk.		über 6 Mk.	
		abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%
Ziseleure, Graveure . .	255	3	1,2	27	10,6	81	31,7	103	40.4	34	13,4	7	2,7
Dreher	1031	11	1,1	91	8,4	344	31,8	371	34,3	196	18,1	68	6,3
Drücker, Presser	770	5	0,6	60	7,8	218	28,3	277	36,0	153	19,9	57	7.4
Former	556	3	0,5	33	5,9	184	33.1	215	38,7	84	15,1	37	6,7
Gürtler	1891	35	1,8	271	14,3	712	37,7	542	28,7	255	13,5	76	4,0
Klempner	1282	13	1,0	108	8,4	489	38,2	450	35,1	176	13,8	46	3,5
Schleifer	626	11	1,8	79	12,6	226	36,1	166	26,6	93	14,8	51	8,1
Schlosser	583	3	0,5	22	3,8	204	34,9	241	41,4	93	16,0	20	3.4
Sonstige Betriebsarb. . . .	1050	16	1,5	91	8,6	349	33,3	375	35,8	141	13.4	78	7,4

Diese beiden Tabellen ergänzen jene Angaben der Durchschnittslöhne. Wir finden danach in den ersten 90 er Jahren bei den wichtigsten Kategorien die Tatsache, daß die Mehrzahl der Arbeiter einen Tagelohn von 5 Mk. nicht erreichte; da die 10 stündige Arbeitszeit als herrschend angenommen werden kann, deckt sich das Ergebnis dieser letzten Tabellen mit den Ergebnissen für die Stundenlöhne: nur von einem kleinen Teil der Metallarbeiter wurden Tagesverdienste von mehr als 5 Mk., d. h. Stundenlöhne von über 50 Pfg. verdient. Es ist in diesem Zusammenhang noch interessant zu bemerken, daß die einzelnen Branchen im großen und ganzen dieselben Ver-

Tagelohnklassen.

Betriebe	zus.	bis 1 M.		1—2 M.		2-3 M.		3—4 M.		4-5 M		5—6 M.		über 6 M.	
		abs.	in %	abs.	in %	abs.	in %	abs.	in %	abs.	in %	abs.	in %	abs.	in %
1. Goldschmiede- u. Goldstickerei, Silber- u. Alfenidew.-Fabriken	1221	113	9,3	96	7,9	163	13,4	319	26,2	276	22,3	156	12,9	98	8,0
2. Knopffabriken .	329	14	4 2	73	22,2	68	20,7	109	33,1	42	12,9	17	5,1	6	1,8
3. Bronzew.- und Lampenfabriken	6239	249	3,9	566	9,0	851	13,6	1733	27,9	1598	25,6	879	14,0	363	6,0
4. Metallwaren-Fabriken	3861	174	4,5	484	12,5	605	15,7	1249	32,4	862	22,3	308	8,0	179	4,6
5. Kupferwaren-, Messingw.-Fabr. Gürtlereien . . .	2616	209	8,0	378	14,4	345	13,2	889	34,0	529	20,2	188	7,2	78	3,0
6. Gießereien und Schmelzereien, Rohr-Fabriken .	1161	53	4,5	94	8,0	195	16,8	494	42,5	241	20,6	58	4,9	32	2,7
7. Sonstige Betriebe(Graveure, Prägeanstalten, Formstechereien Drehereien, Schleifereien, Drahtziehereien und Walzwerke	830	52	6,3	111	13,4	99	12,0	335	40,4	164	19,7	41	4,9	28	3,3
8. Alle Betriebe .	16 257	864 = 5,2		1795 = 11,0		2326 = 15,5		5128 = 31,5		3712 = 22,7		1547 = 9,4		784 = 4,7	

hältnisse aufweisen. Während die nächsten Jahre für einzelne Kategorien eine ganz besondere Stellung — auch gerade in den Löhnen — bringen sollten, ist bis jetzt wenig davon zu merken, daß sich eine Kategorie vor einer andern durch besonders günstige Verhältnisse auszeichnet. Die Höchstlöhne der Statistik von 1893 wurden von folgender Anzahl von Arbeitern jeder Branche erzielt:

Tagelohnklassen.

Es verdienten	6—7 Mk.	7—8 Mk.	über 8 Mk.
Ziseleure, Graveure . .	7	—	—
Dreher	58	10	—
Drücker, Presser . . .	45	12	—
Former	37	—	—
Gürtler.	76	—	—
Klempner	33	13	—
Schleifer	51	—	—
Schlosser	20	—	—
Sonstige Betriebsarb. .	45	33	—

Die Fälle, in denen der Verdienst 5 Mk. täglich überstieg, sind überhaupt nicht zahlreich. Die Kategorien sind natürlich verschieden stark vertreten, je nach der Beteiligung an der Statistik. Gemeinsam aber ist ihnen allen, daß ein Lohn von 8 Mk. nicht überschritten wird. Es sind Ausnahmefälle, wo 7 Mk. verdient werden[20]).

Ein drittes Moment, das in dem angeführten, die Statistik von 1889 behandelnden Aufsatz besprochen wird, ist die Arbeitslosigkeit bezw. die Ständigkeit der Arbeiter im Betrieb. Diese Frage wird später weiter zu erörtern sein. Hier führen wir in Kürze das Ergebnis der beiden Statistiken von 1889 und 1893 an. Danach waren 1889 arbeitslos von den

[20]) S. die Kritik dieser Statistik bei Eulenburg, Zur Frage der Lohnermittelung, und Schnapper-Arndt, Sozialstatistik, die darauf hinweist, daß nicht Personen, sondern Zählkarten angegeben sind. Für unsere spezielle Frage, wieviele Personen in die höchsten Lohnklassen einrückten, könnte dieser Mangel nur nach einer Seite in Betracht kommen: daß die Zahl dieser Personen tatsächlich noch geringer war. Für das Folgende hat die Kritik größere Berechtigung.

		durchschn. f. jeden Arbeitslosen
Schlossern . . .	28%	57 Tage
Drehern	25 -	48 -
Klempnern . . .	27 -	40 -
Gürtlern	36 -	55 -
Drückern. . . .	41 -	63 -
Formern	24 -	55 -
Gelbgießern. . .	10 -	36 -
Zinkgießern. . .	50 -	40 -
Kernmachern . .	14 -	36 -
Mechanikern . .	50 -	27 -
Graveuren . . .	40 -	56 -
Ziseleuren . . .	41 -	42 -
Hilfsarbeitern. .	33 -	66 -

Gerade in dieser Aufzählung wird die Ungenauigkeit, dann vor allem das viel zu kleine Material der Erhebung als Mangel empfunden werden. Wenn die Former z. B. nur zu 24% arbeitslos waren, eine Kategorie, die erfahrungsgemäß dem größten Wechsel unterliegt, so ist wohl anzunehmen, daß eben von ihr ein großer Teil überhaupt nicht unter diese Statistik gefallen ist[21]). Ist daher das Resultat nicht auf die Branchen in ihrer Gesamtheit anwendbar, so läßt es doch für einen Teil, und jedenfalls nicht den schlechtest gestellten, die große Fluktuation, die Unsicherheit der Stellung erkennen. Diese Tatsache wird durch die Ergebnisse der zweiten Statistik noch eingehender illustriert. Hier sehen wir die andere Seite der Frage der Arbeitsständigkeit in den die Dauer der Beschäftigung während des Jahres 1893 anführenden Zahlen.

Die Beschäftigung dauerte Tage

Kategorie	1—12	13—25	26—50	51—100	101—150	151—200	201—250	251—300	301—650
Ciseleure, Grav.	16	15	29	23	15	11	26	96	24
Dreher . . .	72	56	79	110	80	65	99	456	64
Drücker, Presser	81	64	75	87	56	43	54	256	54
Former . . .	52	48	58	98	42	35	42	142	39
Gürtler . . .	219	149	199	259	133	87	162	569	114
Klempner . .	82	91	146	180	84	56	83	413	137
Schleifer . . .	63	52	73	81	55	33	44	202	23
Schlosser . .	49	48	67	80	56	41	33	150	59
Sonstige Betriebsarb.	48	64	73	135	96	69	85	362	148

[21]) Sicher bestanden auch in diesen Jahren schon in der Fluktuation Unterschiede zwischen den Kleinbetrieben der Gelbmetallindustrie, in der die Anforderungen geringere sind als in der Großindustrie, und dieser letzteren; es ist möglich, daß unsere Statistik diese nicht berührt.

	1—100 Tage	101—200 Tage	über 200 Tage
Ziseleure Graveure . . .	83 = 32,6%	26 = 10,2%	146 = 57,2%
Dreher	317 = 29,3 -	145 = 13,4 -	619 = 57,3 -
Drücker, Presser	307 = 39,9 -	99 = 12,9 -	364 = 47,2 -
Former	256 = 46,1 -	77 = 13,8 -	223 = 40,1 -
Gürtler.	836 = 44,2 -	220 = 11,1 -	845 = 44,7 -
Klempner . . .	499 = 39,0 -	140 = 11,0 -	633 = 50,0 -
Schleifer	269 = 43,0 -	88 = 14,0 -	269 = 43,0 -
Schlosser	244 = 41,8 -	97 = 16,6 -	242 = 41,6 -
Sonstige Betriebsarbeiter .	320 = 29,6 -	165 = 15,3 -	595 = 55,1 -

Nach dieser Statistik war etwa die Hälfte der Metallarbeiter über 200 Tage im Betrieb beschäftigt; bei den Ziseleuren und Graveuren, den Drehern und Schlossern war es etwas mehr, bei den andern Branchen etwas weniger als die Hälfte aller Mitglieder. Von der anderen Hälfte aber entfiel der größte Teil in die Klasse, die nur bis zu 100 Tagen Beschäftigung in einem Betrieb hatte; namentlich die Former (46%), die Gürtler (44%), die Schleifer (43%) und die Schlosser (41,8%) sind hierher zu zählen. Es mag noch angeführt sein, ein wie großer Prozentsatz 300 Tage und mehr, d. h. das ganze Jahr beschäftigt war:

Ziseleure, Graveure . .	57	Personen	= 22,3%
Dreher	137	-	= 12,7 -
Drücker, Presser . . .	76	-	= 9,9 -
Former	65	-	= 11,7 -
Gürtler..	193	-	= 10.2 -
Klempner	196	-	= 15,3 -
Schleifer	51	-	= 8.1 -
Schlosser	89	-	= 15,3 -
Sonstige Betriebsarb. .	239	-	= 22.1 -

Auch diese Zahlen leiden unter der Tatsache, daß nur ein Teil der Angehörigen jeder Kategorie von der Statistik erfaßt wird. Doch läßt sich sagen, daß höchstens $^1/_4$ aller Metallarbeiter in Stellungen, die ein Jahr dauerten, gewesen ist. Für Berufe, die den Charakter des Fabrikarbeiters weniger ausgeprägt haben, wie die Ziseleure und Graveure, steht der Prozentsatz am höchsten; er fällt dagegen ganz erheblich für die eigentlichen Fabrikarbeiter und unter ihnen wieder für jene Berufe, die nicht in eigentlichem Sinne als „gelernte“ gelten, die auch von „angelernten“ Kräften ausgefüllt werden können. Es

sind die Schleifer, die mit nur 8%, die Drücker und Presser, die mit fast 10% aller Berufsangehörigen einen Platz in dieser Tabelle einnehmen.

Die Anfänge der Organisation.

Wir wenden uns nun zur Betrachtung der Faktoren, die die Metallarbeiter in ihren Bestrebungen, ihre Lage zu verbessern, zu unterstützen gesucht haben. Die Geschichte der Gewerkvereine beginnt mit jenen lokalen Fachverbänden, die z. T. in die Mitte des 19. Jahrhunderts zurückgehen und dann namentlich in den 80 er Jahren begründet werden. Und nach Aufhebung des Sozialistengesetzes bleibt es in Berlin zunächst bei diesen lokalen Organisationen. Wir finden einen Fachverein der Schlosser, der Klempner, der Drahtarbeiter, der Former, der Rohrleger u. a. Daneben aber doch schon einen „Allgemeinen Metallarbeiterverein". Doch auch dieser letztere erfüllte nur in bescheidenem Maße die Vorstellungen, die man aus seiner Bezeichnung sich bilden könnte. Die Mitgliederzahl betrug in den meisten Verbänden nur einige Hunderte und der Allgemeine Verband, der Arbeiter mehrerer Branchen vereinigte, erreichte das dritte Tausend nicht. Im Jahre 1891 werden die Mitgliederzahlen wie folgt angegeben. Der Allgemeine Metallarbeiterverein hatte 2000 Mitglieder, der Fachverein der Klempner 800, der der Schlosser 450, der Feilenhauer 128, der Rohrleger 112, der Drahtarbeiter 69. Und die wichtigste Frage einer modernen Organisation, die Geldfrage, wurde demgemäß sehr ungenügend beantwortet. So fanden wir folgende Angaben über die Bilanzen dieser Vereine:

	Einnahmen Mk.	Ausgaben Mk.	Kasse Mk.
Klempnerverein (III. Quartal 1890)	694,75	410,70	597,89
Schlosserverein (III. Quartal 1890) .	442,21	435,20	7,01
Rohrlegerverein (III. Quartal 1890)	131,05	86,10	44,95
Allgemeiner Metallarbeiter-Verein (III. Quartal 1890)	2244,56	2072,80	171,60

Wie man sieht, handelte es sich um ganz geringfügige Summen, die einige tausend Mark jährlich nicht überschritten. Einnahmen und Ausgaben deckten sich in der Regel, so daß an einen Fonds für Notzeiten überhaupt nicht gedacht werden

konnte. Aber es ist auch nicht möglich, sich unter diesen lokalen Vereinen Unterstützungs- oder Kampforganisationen im heutigen Sinn zu denken. Die Gelder mußten zweifellos auf Dinge verwendet werden, die mit heutigen Zwecken gar keine Berührung haben, auf Bezahlung von rein technisch-äußerlichen Gegenständen wie Saalmiete, Korrespondenz usw. Denn von einem entwickelten Hilfskassenwesen ist nicht die Rede, die Unterstützungen notleidender Kollegen mußten sich angesichts des materiellen Ohnmacht in engsten Schranken bewegen. Man kann z. B. dies durch die Tatsache illustrieren, daß die wegen der Maifeier arbeitslos gewordenen Klempner nicht mehr als 1 Mk. an Unterstützung bekommen konnten, wenn alle verfügbaren Mittel dazu aufgewendet worden wären. Die Versammlung hatte die Feier des 1. Mai beschlossen und 728 Klempner kamen dem Beschluß nach. Die Summe des Ausgabenteils aber wird auf 411 Mk. angegeben — ein schlagendes Beispiel dafür, daß ein Lokalverein jener Tage zwar Beschlüsse vollziehen, aber den dadurch bewirkten Mißständen ganz und gar nicht entgegentreten konnte.

Überhaupt gewinnt man aus den Berichten über die ersten Lebensjahre der neuen Bewegung den Eindruck, als hätten die Mitglieder eine geringe Zuversicht in ihre Sache gehabt und versucht, mit größter Vorsicht alle Versuche aus ihrer Mitte, die den Verbänden den Charakter von Klassenverbänden geben mochten, einzudämmen. Nach außen hin werden freilich Zuversicht und Stolz über das Erreichte zur Schau getragen; aber die Tätigkeit der Verbände ging doch mehr oder weniger in nutzlosen Vorträgen, in Aufstellung von Statuten und dergl. auf. Eigentliche Erfolge auf ökonomischem Gebiet gibt es noch nicht, wie es überhaupt noch keine Arbeitervertretung dem Unternehmertum gegenüber gab und noch mehrere Jahre nicht geben sollte. Ängstlich werden Konflikte vermieden. Als ein Mitglied des Allgemeinen Metallarbeiterverbandes in einer Versammlung zur Kenntnis brachte, daß in einer Fabrik, in der die Arbeitszeit bereits 9 Stunden betragen hatte, der Zehnstundentag wieder eingeführt sei, und die Kollegen sich in dieser Angelegenheit an den Vorsitzenden des Vereins wandten, erklärte dieser eine Hilfe zurzeit für unmöglich: „die dort ar-

beitenden Kollegen arbeiten 58 Stunden die Woche, die meisten Kollegen dagegen 60 Stunden. Wohin soll es führen, würden wir in dieser schlechten Zeit wegen dieser Angelegenheit in einen Streik eintreten." Keine unnötigen Kämpfe, keine unbequemen Vereinbarungen, ist die geheime Losung der Zeit. Daher lehnte derselbe Verein es ab, weibliche Mitglieder aufzunehmen. „Sie mögen sich selbst eine Organisation gründen," wird den Fürsprechern geantwortet. Und wie eifrig auch von den Führern agitiert werden mochte, darüber sind sie sich klar gewesen, daß weder die Art der Organisation, noch die moralische und ökonomische Lage der einzelnen Arbeiter ein wirksames Vorgehen gestattete. In bitteren Worten werden die Mitglieder ermahnt, der Bewegung größeren Eifer entgegenzubringen, die Versammlungen regelmäßiger zu besuchen und Kollegen zum Anschluß zu bewegen. „Trotz der günstigen Konjunktur im Jahre 1890", so führte der Arbeiterführer Gerisch aus, „haben die Arbeiter nichts davon profitieren können. Nicht einmal die ausgedehnte Nachtarbeit konnten wir beseitigen; im Gegenteil: wir dürfen uns nicht verhehlen, daß die Gewerkschaftsbewegung seit dem 1. Mai sich in rückläufiger Bewegung befindet." Aber der Vorwurf trifft uns selbstbei dem geringen Interesse, das der Bewegung entgegengebracht wird.

Angesichts dieser lauen und so wenig klassenbegeisterten Haltung der Berufsgenossen war die Lage der Führer eine ungemein schwierige. Wie ein unerreichbares Ideal standen ihnen zweifellos die Leistungen der englischen Gewerkvereine — auch wo sie ihre politische Haltung bekämpfen mochten — vor Augen. „Wenn wir gut organisiert wären, hätten wir beispielsweise 40 000 organisierte Metallarbeiter in Berlin", rief Gerisch in einer öffentlichen Versammlung aus, die sich mit der Stellung zum 1. Mai beschäftigte, „dann gäbe es keinen Aufschub, dann dekretierten wir die Maifeier selbst." Bei den geringen Mitteln, über die die einzelnen Fachverbände verfügten, war es eben schwer genug, die Arbeiterschaft zu der Überzeugung zu erziehen, daß eine spätere mächtige Organisation, wenn sie nicht mit einem Schlage gebildet wurde, durch die Jahre der Entbehrung, der Vorsicht und Selbstverleugnung hindurchgehen mußte. Es war aber noch eine andere Strömung, die gerade in dieser ersten Zeit bekämpft werden mußte und

die sich gegen die Gewerkschaftsbewegung als solche richtete. Noch steckte in den Köpfen allzu sehr das Schlagwort von dem gleichen Recht, der gleichen Lage aller; Verbesserungen, die hier und da gerade durch gewerkschaftlichen Zusammenschluß errungen waren und eine Gruppe in die Höhe gebracht hatten, wurden als aristokratisches Zünftlertum befehdet, das nur geeignet schien, der einen großen Arbeiterbewegung, die mit einem Schlage aus der gleichen Klasse Besitzloser besitzende Staatsbürger machen sollte, Abbruch zu tun. Zu maßlosen Angriffen verdichteten sich aber solche Tendenzen bei einzelnen fanatischen Gemütern und schädigten jedenfalls das Wachsen der Bewegung. „Gewerkschaften sind nur für die Streber da", rief ein ehemaliger Gewerkschaftsführer, vielleicht aus persönlichen Motiven — die aber dann sachliche Folgen zeitigen konnten — in einer Versammlung Ende 1891 seinen amtierenden Kollegen zu. „Die in den höchsten Kreisen bekommen Tausende (?), wir anderen müssen unsere Sechserkäse essen. Es ist das Beste, wenn jeder Einzelne für sich mit seinem Meister ein Abkommen trifft." Und wenn auch Resolutionen im gegenteiligen Sinn abgegeben wurden, so konnte die Strömung, die den Gewerkschaften nicht wohl wollte, unmöglich übersehen werden.

Unter diesen Verhältnissen richtete sich das Bestreben der vorgeschrittensten Metallarbeiter auf den Zusammenschluß aller schon bestehenden Organisationen. In den nächsten Monaten und Jahren hat die Frage der besten Organisationsform gerade unter den Metallarbeitern Berlins eine wichtige Rolle gespielt und seit der Begründung des Deutschen Metallarbeitervereins bis zum Aufgehen aller bisher bestehenden Verbände in ihn die Gemüter beschäftigt. Ehe aber diese Frage, die die Zentralisationsform zum Ergebnis hatte, endgültig entschieden wurde, war es den Berliner Metallarbeitern doch gelungen, eine bemerkenswerte lokalzentralisierte Organisation zu schaffen. Fachverein oder allgemeiner Metallarbeiterverein lautete vom Sommer 1890 an die Parole auf allen Versammlungen. Mit begeisterten Worten rief Gerisch am Ende des Jahres auf dem Delegiertentag der Metallarbeiter von Brandenburg aus: „Wir gehen einer Zeit der Zentralisation entgegen . . .; die ganzen Metallarbeiter Berlins, ohne Unterschied der Branchen müssen an der Schaffung eines einheitlichen, in unsern Händen

befindlichen Arbeitsnachweises mitarbeiten. Dem jungen, vorurteilsvollen, nach Berlin kommenden Metallarbeiter wird klar zu machen sein, daß er nicht nur Mitglied einer besonderen Branche, sondern auch Mitglied einer großen Familie von Branchen ist."

Im März 1891 kam der neue Verband, der den Namen „Verband aller in der Metallindustrie beschäftigten Arbeiter Berlins und Umgegend" erhielt, zustande. Die Stimmung zum Zusammenschluß scheint nun doch angesichts der schlechten Zeit und der häufigen Lohnreduktionen, die bis zu 20 % betragen haben sollen, günstiger gewesen zu sein. Mit Ausnahme einer Klempnerversammlung sprachen sich auch alle oder doch fast alle lokalen Fachvereine für Auflösung und Übertritt in den neuen Verband aus. Nach einem Jahr waren es folgende 11 Vereine, die verschmolzen waren: 1. der allgemeine Metallarbeiterverein, 2. der Verein der Dreher, 3. der Klempner, 4. der Schlosser, 5. der Former und Kernmacher, 6. der Mechaniker, 7. der Sehraubendreher, 8. der Schleifer, 9. der Rohrleger, 10. der Nadler und Feilenhauer, 11. der Fachverein der Gas-, Wasser- usw. Armaturenarbeiter. Einige andere Fachorganisationen blieben bestehen oder lösten sich erst später auf.

Wir haben hier nicht auf die Geschichte des Verbandes einzugehen, sondern nur zu verfolgen, inwieweit er und die ganze gewerkschaftliche Bewegung von Einfluß auf die ökonomische Lage seiner Angehörigen gewesen ist. Die Schwäche der früheren kleinen Fachverbände bewies schon ihre geringe Mitgliederzahl und ihr wenig entwickeltes Kassenwesen. In dieser Beziehung ist nun freilich ein bedeutender Fortschritt mit der Begründung des neuen Verbandes zu verzeichnen. Waren dort Mitglieder und Geldmittel nicht über einige Hundert Personen bzw. Mark gestiegen, so gewährt der Stand der neuen Organisation ein anderes Bild.

Datum	Zahl der Mitglieder	Einnahmen für d. Jahr bis zum	Ausgaben	Bestand
1. IV. 1892	5696	—	—	—
1. IV. 1893	2 800	—	—	—
1. IV. 1894	4 446	22 186,93	22 709,28	5 716,63
1. IV. 1895	5 615	29 021,47	15 454,67	13 566,80
1. IV. 1896	10 999	36 989,10	29 275,—	26 826,34

Es gehörten dem Verbande an:

	Klempner	Dreher	Schrauben-dreher	Gürtler	Metall-drücker	Schlosser	Schmiede	Kupfer-schmiede	Gelbgießer	Zinkgießer	Former	Kern-macher
1. IV. 1894 . . .	410	592	278	284	145	915	72	—	43	2	222	51
1. IV. 1895 . . .	515	625	340	485	315	1155	95	6	50	8	275	—
1. IV. 1896 . . .	975	1105	523	1110	316	2203	187	10	100	.	1054	—

Im ersten Jahre des Verbands aller Metallarbeiter werden also etwa 5½ Tausend Mitglieder ihm zugezählt, das beweist, daß nicht nur die Mitglieder der ehemaligen Fachverbände sondern auch zahlreich bisher Unorganisierte Aufnahme fanden. Freilich war es kein reifes, ausharrendes Element, das beitrat, das beweist die rapide Abnahme der Mitgliederzahl im nächsten Jahr. In erster Linie sind es zahlungsunfähige Personen gewesen, die wahrscheinlich nur Ballast gewesen wären, hätte man sich ihrer nicht entledigt. Während von den früher in Fachvereinen organisierten Metallarbeitern, deren Zahl 1824 betrug, 50 % wegen Beitragsrückstand gestrichen werden mußten (901 Personen), waren es von den neu eintretenden Mitgliedern 65 % (2370 Personen). Das wirft allerdings ein Licht nicht nur auf die Opferfreudigkeit, die sehr gering gewesen sein muß, sondern überhaupt auf die Vermögensverhältnisse der Mitglieder. Das Eintrittsgeld des Verbandes war auf 20 Pf., der wöchentliche Beitrag auf 10 Pf. festgesetzt, und sicher erklärt sich die relativ größere Zahlungsbereitschaft — wenigstens in den ersten Wochen — für die aus anderen Vereinen Übertretenden daraus, daß ihnen das Eintrittsgeld erspart blieb. Es klingt für die heutige Zeit, in der ganz andere Beiträge von einer Gewerkschaft erhoben werden, fast unwahrscheinlich, wird aber nicht allein durch die Zahlen, die den Abfall der Mitglieder illustrieren, sondern auch durch direkten Hinweis der Beteiligten bestätigt. Sehr bald nämlich sollte die Berliner Metallarbeiterschaft vor die Frage gestellt werden, ob sie dem neuen Deutschen Metallarbeiterverband den Vorzug vor der Lokalorganisation geben sollte. Aber lange haben die Berliner Arbeiter davor zurückgescheut, nicht zum wenigsten deshalb, weil der Deutsche Verband größere Anforderungen an die Zahlungsfähigkeit seiner Mitglieder stellte.

Gießerei-Arbeiter	Rohrleger	Rohrleger-Gehilfen	Schleifer	Feilenhauer	Schnittarbeiter	Galvaniseure	Monteure	Uhrmacher	Instrumentenmacher	Graveure Ciseleure	Gold-, Silberarbeiter	Hilfsarbeiter	Sonstige
.	138	58	118	6	70	14	.	15	515	7	3	415	12
.	90	35	180	5	80	30	.	10	345	25	5	817	44
240	156	44	297	—	175	45	52	39	623	28	12	1000	60

1893 schon wurde die Stellung beider Verbände zueinander in Berlin besprochen. „Der Deutsche Verband," hieß es da, „macht die Metallarbeiter-Zeitung obligatorisch, erhebt 15 Pf. Wochenbeitrag, was noch nicht reicht und sicher erhöht wird; dazu kommen Extrasteuern. Der Betrag im Berliner Verein beträgt dagegen nur 10 Pf., bei 14 tägiger Krankheit fällt er fort, damit ist man bisher gut ausgekommen." Und die Zusammensetzung der beiden Organisationen war nicht etwa derart, daß der DMV. die kapitalkräftigeren Berufsgenossen damals vereinigt hätte. Sehr deutlich sprach sich Ende 1894 die Generalversammlung des DMV. der Filiale „Berlin Nord" aus, als von Nürnberg aus der Antrag auf Erhöhung der Beiträge eingegangen war. „Die Versammlung," heißt es in der Resolution, „nimmt Abstand von dem Antrage Nürnbergs auf Erhöhung der Beiträge von 15 auf 30 Pf. wöchentlich, in Anbetracht der traurigen wirtschaftlichen Verhältnisse der Arbeiter. In der Metallindustrie ist dies nur eine Schädigung des Verbandes, es würde zur Folge haben, daß die schlecht gelohnten Arbeiter dem Verband den Rücken kehrten, was unserer Organisation nicht zum Vorteil gereichen würde."

Diese Tatsachen erklären, warum nach dem ersten Eifer für die neue Organisation, die Begeisterung merklich nachließ. Die Mitgliederzahl sank im zweiten Jahre des Bestehens des Verbandes um 50 % und stieg dann in den nächsten Jahren langsam, bis 1895 die ursprüngliche Höhe wieder erreicht war. Dann allerdings war die Gewerkschaftsbewegung erstarkt, und es begann das Wachsen der Mitgliederzahl, die zu weit höheren Ziffern gelangen sollte, als es die Führer im Anfang der 90 er Jahre zu hoffen gewagt hatten.

In den ersten Jahren aber bildete die organisierte Arbeiterschaft, obwohl sie schon einen Fortschritt gegenüber den

kleinen Fachverbänden bedeutete, doch nur einen Bruchteil aller Metallarbeiter. Nach einer vom Verband aufgenommenen Statistik gab es im Herbst 1892 etwa 50 000 Metallarbeiter in Berlin, es waren also etwas über 10 % im Verbande organisiert. Dazu müssen die Mitglieder der noch selbständigen Fachvereine wie die nicht anf der Grundlage der freien Gewerkschaften stehenden Vereinigungen gezählt werden, so daß vielleicht 15—18 %, in den Jahren bis 1895 20—25 %organisiert waren[22]). Sehr verschieden ist allerdings der Anteil der einzelnen Kategorien, soweit sie dem Lokalverband angehörten, verschieden auch das Steigen der Mitgliederzahl in jeder Kategorie. Naturgemäß bildeten aber schon damals die Angehörigen der stärksten Branchen auch das zahlreichste Element des Verbandes. 1895 waren von den Mitgliedern allein 20 % Schlosser, 12 % Dreher, 10 % Klempner und ebensoviel die Gürtler, die 1896 in annähernd demselben Verhältnis die Mitgliederzahl bildeten. Dagegen machten Former und Kernmacher, die 1895 erst 5 % aller Mitglieder betrugen, im Jahre 1896 fast 10 % aus. Wie die Zahl der Mitglieder, so übertrifft auch die Höhe der Einnahmen und Ausgaben des Verbandes die einzelnen Fachvereine, und mochte die Kasse auch in den ersten Jahren nicht mehr einnehmen, als die früheren Kassen zusammen, so war doch durch Vereinigung an einer Stelle diesem Kassenbestande eine ganz andere Bedeutung gegeben. Es ist bemerkenswert, daß der Verband zielbewußt versucht hat, zunächst einen Reservefonds — wenn er auch so nicht genannt wurde — zu schaffen. Diese vernünftige Politik der Leitung hat sich jedenfalls besser bewährt als die laut nach außen zur Schau getragene Haltung, der ein großer Teil der Mitglieder huldigte. Es waren ja dieselben Elemente, die, im DMV. organisiert, der oben erwähnten Resolution noch hinzugefügt hatten: „Die Versammlung wendet sich im ganzen gegen jede Erhöhung der Beiträge, desgl. gegen Zahlung von Sterbegeld, da dies mit einer Kampfes-

[22]) Nach einer Angabe der „Deutschen Metallarbeiter-Zeitung“ (zit. n. Schulte, Die Entlöhnungsmethoden der Berliner Maschinenindustrie) sollen schon 1890 im ganzen 9255 Arbeiter in Fachverbänden organisiert gewesen sein. Jedenfalls sind daher zu den obengenannten und einigen anderen kleinen Verbänden die Hirsch-Dunckerschen Arbeiter zuzurechnen.

organisation nichts zu tun hat". Die Führer des Berliner Verbandes sahen schon damals weiter. Während sich in den lokalen Fachvereinen Einnahmen und Ausgaben im großen und ganzen gedeckt hatten, so daß ein Bestand von nur wenigen 100 Mk. — oft noch weniger — in der Kasse verblieb, sehen wir bei dem neuen Verband diesen Bestand von Jahr zu Jahr anwachsen. 1894 sind es 5716,63 Mk., 1895 schon 13 566,80 Mk., 1896 sogar 26 826,34 Mk., so daß man wohl Grund hat, von der Bildung eines Fonds zu sprechen.

Mit gutem Grund schlugen die Führer des Verbandes diese Politik ein; denn die Zeit war vorüber, wo Reiseunterstützungen eine Hauptausgabe bilden mußten, wo die Organisationen mehr Debattierklubs als Kampfverbände gebildet hatten. Gerade darum, weil sie erkannten, daß zum Wesen des modernen Industriekampfes Geld und immer wieder Geld gehörte, handelten sie so. Auf zwei Straßen konnte die Arbeiterschaft im Kampfe gegen das Unternehmertum marschieren: Es galt, den Arbeitsnachweis von sich abhängig zu machen und Streiks nicht durch Sammlungen, wie bisher wohl zu unterstützen, sondern auch von einer Stelle aus zu leiten. Sehr früh, als die Streikbewegung noch den alten, undisziplinierten Charakter hatte, suchte die Berliner Metallarbeiterschaft den Arbeitsnachweis an sich zu reißen. Den Arbeitsnachweis in der Gartenstraße, „dieses Zwing-Uri", galt es zu Fall zu bringen. Es ist den Arbeitern nicht gelungen, wie weit sie auch den eigenen Arbeitsnachweis ausgebaut haben. Noch heute bedeutet der Arbeitsnachweis des Unternehmerverbandes die mächtigste Festung[23]). Demgegenüber spielten die Zahlen der Arbeiterverbände doch eine untergeordnete Rolle. Es war die Erkenntnis in einen ganz haltlosen Zustand, der die Anstrengung des Verbandes auf diesen Punkt lenkte. Denn in einem bedeutenden Mißverhältnis stand Angebot und Nachfrage bei den Arbeiter-Nachweisen. Schon der Vorgänger des Verbandes aller Metallarbeiter, der Allgemeine Metallarbeiterverein hatte versucht, einen Nachweis einzurichten. Aber, obwohl der Verband der Industriellen erst in den 90 er Jahren

[23]) Ohne doch sozialpolitisch und volkswirtschaftlich zu genügen. S. d. 2. Kapitel dieses Abschnitts, am Ende.

seine Macht entfaltete, war doch die materielle Not der Arbeitsuchenden zu groß, als daß sie einem Unternehmertum, das mit dem Arbeitsnachweis nichts zu tun haben wollte, trotzen konnten. Von den arbeitslos eingeschriebenen Metallarbeitern wird immer nur ein Bruchteil verlangt, einem noch kleineren Teil Stellung zugewiesen. So waren im ersten Halbjahr des Allgemeinen Metallarbeitervereins 1500 Arbeitslose eingeschrieben worden; verlangt wurden nur 564, eingestellt nur 357 = 63 % der verlangten Arbeiter. Damals konnte die Versammlung noch auf den großen Nachteil der Zersplitterung der Metallarbeiter in viele Fachvereine hinweisen, denen der eine Arbeitsnachweis der Fabrikanten gegenüberstand. Aber auch dem größten Verband gelang es nicht, die früheren Erfahrungen zu seinen Gunsten zu verschieben.

im Quartal	eingeschriebene Arbeitsuchende	verlangt	eingestellt	von den eingeschriebenen erhielten Arbeit zugewiesen
2./3. 1891	1903	—	534	27%
4. 1891—1. 1892 .	1990	660	480	24 -
2./3. 1892	2010	1030	700	34 -
4. 1893—1. 1894 .	1827	777	583	32 -
2./3. 1894	1467	824	609	41 -
4. 1894—1. 1895 .	1282	561	409	32 -
2./3. 1895	1196	747	558	49 -
4. 1895—1. 1896 .	1585	724	405	25 -
2./3. 1896	2335	1496	—	—
4. 1896—1. 1897 .	1685	702	343	20 -

Man kann wohl sagen, daß um jede freie Stelle sich 3 und mehr Arbeiter bewarben. „Für Unorganisierte gänzlich aussichtslos“ lautete daher der lakonische Bericht. 1895 konnte die Hälfte der Bewerber eingestellt werden, wie die Zahlen aber beweisen, war auch die absolute Zahl der Bewerber kleiner als in den Jahren vorher und nachher. Meist sind es 25—35 %, die eingestellt werden konnten, d. h. $^2/_3$ fanden keine Arbeit, wenigstens nicht durch diesen Nachweis. Man versteht, warum der Verband alle Kräfte auf dieses Ziel richten mußte: nicht nur eine Machtfrage, auch eine brennende ökonomische Frage

war es. Man braucht nur zu sehen, wie lange die Arbeitslosigkeit der Arbeitsuchenden gedauert hat.

Es waren arbeitslos:

		Wochen								Monate		
Quartal	1 Tag	1	2	3	4	5	6	7	8	3	4	5
2. 3. 1895 . . .		312	106	52	46	—	23	—	—			
4. 1895—1. 1896	145	131	59	33	19	6	4	1	2	1		
4. 1896—1. 1897	79	101	59	21	22	14	8	9	10	3	1	1

Wenn also die Mehrzahl nur wenige Tage arbeitslos blieb, dann vermutlich gezwungen wurde, auf gut Glück vor den Fabriktoren oder durch den Nachweis der Unternehmer Arbeit zu suchen, so sind die Fälle, in denen mehrwöchige Arbeitslosigkeit eines Mitglieds bestand, nicht vereinzelt geblieben, vielleicht — wenn auch die Zahlen zu klein sind, um es zu beweisen — auch von Jahr zu Jahr häufiger geworden.

Die zweite Aufgabe war die Organisierung der Streiks, die planmäßige Unterstützung der Streikenden oder Ausgesperrten. Wenn auch dies nicht gelungen ist, so hat es doch nicht an der Einsicht und Versuchen gefehlt, die später durch den Metallarbeiterverband erst verwirklicht worden sind. Schon der Fachverein der Former hatte 1890 eine Resolution eingebracht, des Inhalts, daß „Arbeitseinstellungen nicht unternommen werden, ehe der Vorstand bzw. die Fachkommission dieselbe geprüft und für gerechtfertigt erklärt". Aber solche Beschlüsse blieben vereinzelt und wurden auch nicht eingehalten. Denn eine Arbeiterschaft ordnet sich, wenn sie diszipliniert ist, ihrem Vorstand auch in für sie ungünstig erscheinenden Bestimmungen unter, wofern sie an anderen Beispielen ein anders geartetes und erfolgreiches Vorgehen erkennt. Aber die kleinen Verbände der 90 er Jahre konnten nicht auf errungene Siege hinweisen und mit ihnen ein zeitweises Parlamentieren rechtfertigen. Sie mußten immer parlamentieren, denn sie besaßen keine Mittel für einen andauernden Ausstand. Sie sammeln Mittel an, aber bis ein Fonds gesammelt war, mußte die Taktik lauten: möglichst Streikausbrüche verhindern, beilegen. Von einem Branchenstreik, bei dem die Organisation mitbeteiligt wäre, hören wir

daher bis zur Formerbewegung von 1895 so gut wie gar nichts[24]). Aber auch bei Einzelstreiks ist keine Rede davon, daß dieser Streik durch den Verband getragen, von ihm geleitet wird. Der Verband unterstützt die Streikenden bestenfalls mit Geld; weiter sucht er mit dem betreffenden Unternehmer zu verhandeln. So heißt es im Jahresbericht für 1890 beim Allgemeinen Metallarbeiterverein: Mehrere kleine Arbeitseinstellungen machten die Einwirkung des Vorstands bzw. der Fachkommission erforderlich, sie unterhandeln mit den Fabrikanten. 1892: „Bei 3 Firmen Lohndifferenzen, durch Vermittlung beigelegt, bei einer ohne Erfolg. In 9 Fabriken Maßregelungen einzelner Kollegen, die z. T. aus Verbandsmitteln unterstützt wurden". Oder eine Versammlung „beschließt" (1893), den Streik bei Groß zu unterstützen; pro Woche sollen 12,— Mk., für jedes Kind extra 1,— Mk. vom Verband (es ist der Verband aller Metallarbeiter) gezahlt werden. Eine Kommission des Verbandes solle mit der Firma unterhandeln. Und 1894 heißt es noch weniger verbandsmäßig: „Bei Arbeitsdifferenzen wurde der Verband nur einmal direkt in Mitleidenschaft gezogen". Dann weiter: „Wegen drohender Differenzen mußte der Verband mit 3 Firmen in Unterhandlung treten, dieselben sind zugunsten der Arbeiter beigelegt"; so seien z. B. bei einer Firma 25 % als Zuschlag für Überstunden bewilligt worden. Dieser letztgenannte Erfolg ist jedenfalls mehr dem Entgegenkommen der Fabrikleitung als den Bemühungen des Verbandes zuzuschreiben. Denn überall, wo die Unternehmer den Arbeitern energischer entgegentreten, beobachtet man ein völliges Versagen des Verbands, dem die Ausnutzung der Arbeiter vollkommen entspricht. Was Oldenberg für die 70 er und 80 er Jahre beschreibt: rücksichtslose Herrschaft der Fabrikanten, das hat auch noch im Anfang der 90 er Jahre seine Geltung. Man kann sich die „Angst" eines großen Unternehmers vorstellen, wenn der Verband, noch Ende 1894, auf

[24]) Nur der Generalstreik, den um 1890 die Former als erste inszenierten, bildet die Ausnahme (s. Schulte, a. a. O. S. 76). Nähere Angaben sind mir nicht vorgekommen. Der Streik, von den Unternehmern mit einer Aussperrung beantwortet, verlief jedenfalls resultatlos und hatte für die späteren Entwicklungsmomente keine Bedeutung.

schwere Mißstände in einer Fabrik der Maschinenindustrie hin, erklären mußte: „die Versammlung beschließt, einem Massenstreik der Firma . . . ihre vollste Unterstützung zu gewähren, hält jedoch das Vorgehen einiger Hundert Kollegen für völlig aussichtslos und unnütz". Das war klug, aber es mußte auf die Mehrzahl des Berufsangehörigen lähmend wirken; daher das geringe Anwachsen der Mitglieder, daher das sicher nicht vereinzelt gebliebene Bekenntnis, daß lieber jeder mit seinem Meister sich verständigen solle. Daher solche Berichte über die Abneigung der Arbeiter gegen die Organisation: „Agitationen unter ihnen seien fast unmöglich, da sie jeden Aufklärungsversuch meist mit Hohnlachen zurückwiesen . .." Es sind die Arbeiter eines Betriebes gemeint, in dem 15 Jahre später wenigstens 90 % dem DMV. angehören sollten.

So konnten die Arbeitsverhältnisse in sichtbarer Weise durch die Verbandsversuche bis zur Mitte der 90 er Jahre nicht gehoben werden. Im Gegenteil hört man von zahlreichen Verschlechterungen, von Lohndruck aller Art, daneben von der Geringschätzung, die den Arbeitern entgegengebracht wird, dem Bestreben, den sozialdemokratischen Geist aus dem Hause fernzuhalten. „Nicht einmal die ausgedehnte Nachtarbeit konnten wir beseitigen", klagt Gerisch 1891. Die Konjunktur war schlecht. So sind Lohnreduktionen bis zu 50 % möglich. Aber bei der großen Arbeitslosigkeit mußten die Arbeiter schon damit zufrieden sein, zumal der alte Stamm relativ gute Löhne behielt, es daher für junge Kräfte um so schwieriger wurde, Anstellung zu finden. In dem oben erwähnten Falle waren namentlich bei Schlossern erhebliche Reduktionen eingetreten; so sollen bei 3 Arbeitern diese 33 % betragen haben, bei weiteren 30 von $7\frac{1}{2}$—$27\frac{1}{2}$ %.

Wenn neben diesem materiellen Tiefstand auch moralisch und politisch der Arbeiter damals noch nichts bedeutete, so ist das auch zum Teil durch das tatsächliche Kulturniveau erklärbar. Gewiß war es vom Industriellenverband unverantwortlich, mit Hilfe der Regierung zu versuchen, alle politisch mißliebigen Elemente auf die schwarze Liste zu setzen. Daß tatsächlich aber die Arbeiterschaft eine politisch unreife Masse bedeutete, die noch fern war von praktischen Zielen, wirksamer Machtentfaltung, von einer reinlichen Scheidung der politischen

und gewerkschaftlichen Interessen oder doch Mittel, ist unverkennbar. Jene Hoffnung Yorks aus den 70 er Jahren mußte erst langsam in die Köpfe gehämmert werden. Bis in die 90 er Jahre waren es in der Tat „sozialdemokratische" Arbeiter im Sinne der Unternehmer. Kaum ist das Sozialistengesetz gefallen, so beeilt sich der Fachverein der Rohrleger etwa den § 1 b seines Statuts zu streichen, daß „religiöse und politische Angelegenheiten im Verein nicht zu erörtern seien". Und wie unpolitisch im Sinne unreifer Taktik erscheint es, wenn die Resolution einer Klempnerversammlung 1891, die sich mit den Arten der Organisation befaßte, in die Worte ausklingt: „Da die heutige verschiedenartige Vereinsgesetzgebung in den einzelnen Partikularstaaten diese (d. h. die allgemeine Zentralisation) unmöglich macht, und da ferner die Politik aus dieser Zentralisation ausgeschlossen sein müßte, wodurch die Herausbildung jüngerer Kräfte durch dieselbe zur Sozialdemokratie unmöglich gemacht würde" — müsse diese Form abgelehnt werden. Sogar 1899 findet sich bei Beratung der Arbeitslosenunterstützung noch eine Minorität, die der Meinung Ausdruck gibt, daß durch Unterstützungen die „Prinzipien des Klassenkampfes verwischt wurden; die deutschen Gewerkschaften entfernten sich dadurch vom Sozialismus". In den 90 er Jahren war es sicher eine große Minorität, die so gedacht hat.

Es ist für den Historiker nicht ganz leicht, den eigentlichen inneren Gründen der Wandlung nachzuspüren, die dann dem späteren ökonomischen Umschwung entgegenkamen. Es sei aber am Ende dieses Abschnitts auf die ganze Struktur der geistigen Bedürfnisse und Äußerungen der Metallarbeiter dieser Zeit verwiesen. Noch um 1890, gleichzeitig mit dem praktisch nutzlosen Debattieren in den Fachvereinen finden wir solche Vorträge gehalten wie „Jedem der volle Ertrag seiner Arbeit — eine Utopie?" u. ähnl. Und es mag gestattet sein zur Charakterisierung der etwas spießbürgerlichen Horizonts solcher Versammlungen die Worte zu zitieren, die in die Resolution (!) des Rohrlegervereins vom 22. Februar 1891 aufgenommen wurden als Protest gegen die damaligen Reichstagsverhandlungen: „in bezug auf die Ausführungen des Abgeordneten S t u m m , betreffend die Arbeiterschutz-

gesetzgebung . . . wünscht die Versammlung, daß derselbe statt dessen nur ruhig im Tiergarten spazieren gehen möge".

Und vielleicht ist der sich vorbereitende Umschwung dann darin zu sehen, daß immer mehr Vorträge sozialpolitischer, historischer und fachgewerblicher Art Aufnahme und Anklang finden; so daß dies Moment, sehr gering zwar im Ganzen der Situation, doch ein Zeugnis sein mag für die praktischen Gesichtspunkte der Führer, die wachsende Folgebereitschaft der Geführten.

Ergebnis.

Es sind also zwei Erscheinungen, die bis zur Mitte der 90 er Jahre nennenswerte Erfolge für die Metallarbeiter verhindert haben. Einmal ökonomische Gründe: das materielle Niveau ist noch tief, noch undifferenziert, Pioniere des Gewerkschaftsgedankens gibt es nur wenige, weil nur wenige etwas zu verteidigen haben. Im Vergleich zu späteren Hochkonjunkturen sind die guten Jahre noch nicht treibende Mächte neuer Industrieausdehnung. In schlechten Zeiten werden zwar massenhaft Arbeiter entlassen, die guten Zeiten aber beanspruchen noch nicht große konzentrierte Menschenmassen; die spätere Scheidung in gelernte Elitearbeiter und Arbeiter für Massenfabrikation setzt noch nicht so energisch ein. Es fehlt daher der Zwang zum Zusammenschluß. Soweit er aber ausgeübt wird, wird er paralysiert durch die moralisch-politischen Gründe. Die Masse sieht in diesem Zeitabschnitt nur zum Teil ihre Stütze in einer Gewerkschaft, viele noch hängen älteren sozialistischen Theoremen an. Und auch wo die Gewerkschaftsgedanken propagiert werden, sind die Hoffnungen und Erwartungen, die an eine Organisation geknüpft werden, noch zu unklar, zu verschiedenartig, um die Masse der Arbeiter einen zu können. Überall findet man Ansätze, nirgends für die Arbeiter befriedigende Ergebnisse, solange politische und soziale Interessen einander bekämpfen. Im Kampfe um die Arbeitsbedingungen versagt die Kraft des Einzelnen; die Macht der verbundenen Masse erst bietet eine Aussicht auf Verwirklichung ökonomischer wie sozialer Forderungen.

Das war wenigstens von den Führern erkannt worden. Und darum mußte der Ausblick in die Zukunft bei gegebenen Verhältnissen trübe bleiben; denn nur Erfolge konnten Einzelnen den Glauben an die Gewerkschaft geben. Erfolge aber waren mit den bisherigen Mitteln nicht möglich. So erklärt sich der stete Abfall, die schwache Zunahme der Mitglieder. Die Jugendperiode der Organisation zu überdauern, künftigen vielleicht möglichen Erfolgen zuliebe die Opfer der Gegenwart auf sich zu nehmen: dazu schien die Mehrzahl weder ökonomisch noch moralisch vorbereitet.

Lebenslauf.

Ich, Waldemar Jollos, Sohn des Schriftstellers Dr. iur. Gregor Jollos (†), evangelischen Bekenntnisses, wurde am 19./31. Januar 1886 in Odessa (Rußland) geboren. Seit 1890 lebe ich in Deutschland. Ich besuchte das Heidelberger Gymnasium und von der Klasse Quinta an das Berliner Kgl. Wilhelms-Gymnasium, das ich Ostern 1905 mit dem Zeugnis der Reife verließ. Darauf widmete ich mich an den Universitäten Heidelberg, Freiburg i. B. und Berlin zunächst juristischen, dann überwiegend nationalökonomischen Studien und hörte daneben philosophische, kunsthistorische und andere Vorlesungen. Ich nahm teil an den Vorlesungen folgender Herren Dozenten: in Heidelberg: Bekker, Jellinek, Elsenhans, Thode, Windelband; in Freiburg: Rosin, Rümelin (†), Schulz, Schultze, v. Below, Liefmann, v. Schulze-Gävernitz, Weißmann; in Berlin: Brunner, v. Liszt, v. Martitz, v. Seeler, v. Bortkiewicz, Eberstadt, Jastrow, v. Schmoller, Sering, Wagner, Hintze, Riehl, Simmel, Wölfflin, v. Wilamowitz-Möllendorf.

Die Promotionsprüfung bestand ich am 3. März 1910.

Druck von LEONHARD SIMION NF., BERLIN SW 48.